

9 AUG 1957 85 17

U. S. Air Force  
From Hong Kong  
to

# 中國紡織

PLEASE RETURN TO  
CHINESE SECTION  
ORIENTALIA DIVISION

3 - MAR 1957

14

1957

SEP. 9 1957

P  
GT 7705  
C47



## 目 录

“只有社会主义才能救中国” .....	蔣光鼐 (1)
·社論·保証产品质量, 防止片面节约 .....	(3)
瓦房店紡織厂怎样简化报表 .....	唐 俞 (4)
熊岳印染厂的增产节约工作 .....	紡織工业部工作组 (5)
談当前紗、布、印染产品质量問題 .....	安 勤 (9)
对老厂改造采用四項新技术的意見 .....	金 甌 (11)
发展化学纖維的重要性 .....	孙君立、姜永愷 (12)
辽宁柞蚕业需要大大发展 .....	王荆山 (13)
工作研究: 決算會議制度要不要? .....	明 (15)
車科 發揮技术研究小組的作用 .....	孙 瑛 (17)
室 利用湿布盖沒漿槽, 减少漿班次布 .....	邵裕定 (18)
間 上海国棉十六厂怎样提高織机效率 .....	汪昌发 (19)
工 如何控制熟条均匀度 .....	陝棉一厂棉紗質量研究組 (20)
和作 天津国棉四厂的牙輪管理制度 .....	薛文广 (21)
单独布厂和手工織布业应该朝什么方向走?	
再談对手工織布业的几点看法 .....	李正光 (23)
重視保全保养工作以后 .....	舒 楓 (25)
全国紡織染技术成就專業會議交流資料	
技与 梳棉机道夫牆板檢修方法 .....	辽阳棉紡織厂 (26)
术 梳棉机磨針托脚檢修方法 .....	辽阳棉紡織厂 (26)
改 54型單程三道粗紗机差速箱加裝“油封” .....	北京国棉二厂 (27)
研 热风式漿紗机烘房頂的改进 .....	郑州国棉一厂 (28)
究进 电动插箱机 .....	青島国棉六厂 (29)
布机踏盤的修理工具 .....	辽阳棉紡織厂 (30)
毛紗上漿 .....	宋中英 (31)
·紡織地方志·上海——中国針棉織工业的重要基地 .....	蔣秉仁、叶麟根 (32)





# “只有社会主义才能救中国”

——紡織工业部蔣光鼐部長在第一届全国人民代表大会第四次會議上的发言

現在我就紡織工业方面的一些主要情况和問題，发表些意見。

毛泽东主席在“关于正确处理人民内部矛盾的問題”的講演中指出：中华人民共和国成立以来，我国生产力飞跃发展的事实，証明了“只有社会主义能够救中国”。从紡織工业的发展情况来看，事实也完全是这样。

## 巨大的成績是否定不了的

从1935年到1949年中华人民共和国成立以前，我国紡織工业停滯达十四年之久。在这十四年中間，不仅沒有增加新的生产能力，就是原有的設備也沒有充分利用，甚至遭到破坏，因而生产力急驟下降。1949年全国棉紗产量只有180万件，但是到了1956年已达到524万件，增加了將近兩倍。其他各种紡織品的产量，也有很大的增長。1956年棉布产量为58亿公尺，呢絨1,425万公尺，絲織品8,032万公尺，麻袋7,868万条，都提前达到并超过了第一个五年計劃最后一年的产量水平。

为了使我国紡織工业能走上独立自主的发展道路，国家用了很大的力量来发展紡織原料的生产，和建立近代化的紡織机器制造业。在紡織原料的生产与供应方面，除了細支羊毛外，其他的各种紡織原料已基本上做到了自給。在紡織机器制造方面，发展也是很快很大的。在解放以前，所有成套設備，全部依賴进口，在中华人民共和国成立以后，国家新建和扩建了七个紡織机器制造厂，由不能設計制造，到自己掌握設計制造，生产能力发展到年产棉紡机80万錠成套設備和2万台織布机，不仅已能滿足国内的需要，而且还向亞非地区的緬甸、埃及等国家輸出設備。

在第一个五年計劃內，国家新建了四十四個棉紡織厂，共計240万錠，約相当于旧中国在半个多世紀內所建的紗錠总数的一半，此外还新建了四个印染厂，三个毛紡織厂，一个毛針織厂，改建一个棉針織厂，和七个絲綢厂（其中一个近代化的联合絲綢厂），六个麻紡織厂，恢复并改建了上海安乐和东北安东两个人造纖維厂，正在筹建的有北京合成人造纖維厂和保定人造纖維厂。在后两个厂投入生产以后，將在培养技术力量、积累經驗等方面，为进一步发展我国的人造纖維工业打下基础。

我国私营工业中历史最久、比重最大的紡織工业，已全部实行了公私合营，个体手工紡織业也完

成了合作化，并且在合营和合作化以后，生产与經營情况都有了改善和提高。

紡織工业的发展，不仅供应了人民生活和国家建設的需要，而且为国家积累了資金。在第一个五年計劃內，紡織工业上繳給国家的利潤共計29亿余元，約等于在第一个五年計劃內国家对紡織工业部全部投資的240%。

我国紡織工业的发展証明了我国工业化的道路是完全正确的，只有在共产党的领导下，紡織工业才能取得上述巨大的成績。可見右派分子否定成績的一切謬論都是沒有根据的。

## 在前进中發生的問題

我国紡織工业发展这样快，不可避免地也带来了許多問題，我們在工作中存在着缺点和錯誤，这里我想談两个問題。

### 一、紡織原料供应不足和紡織品的分配計劃与生产計劃不相适应，是我国当前发展紡織工业的主要矛盾。

在第一个五年計劃的前四年中，农业生产情况是一年平收，一年丰收，兩年歉收。由于原料供应情况不稳定，給紡織工业的发展带来了不少的困难，生产安排、机械制造、基本建設等方面都有很大波动，造成这种情况的原因，除了原料供应不足这一客观因素外，在主观上，对年度計劃与远景計劃沒有做好瞻前顧后的平衡工作，对紡織原料增产可能性的估計，以及对城乡人民的消費水平的估計不尽合适等，也是影响生产安排、机器制造、基本建設等方面平稳进行的因素。

怎样来解决这些矛盾呢？我認为需要从两个方面努力。

首先，从原料方面來說，主要的解决办法还需要依靠农业增产，同时，积极提高棉花品質，改进軋花工作，也是非常重要的。在原料收購方面，去年的收購率只有72.52%，这种情况已經引起有关方面的注意。我还希望能进一步采取若干措施，来保証棉花收購計劃的完成，以适应今后进一步发展紡織工业的需要。

考虑到今后我国人民生活水平逐步提高，棉花資源又有限，在第二个五年計劃內，毛、麻、絲等紡織工业和人造纖維工业將有适当的发展，因此，除了棉

花以外，国家还必须及早着手增产羊毛、蚕茧以及苧麻等高级纺织原料，目前我国生产需用的细支羊毛仍旧依靠进口，在第二个五年计划内，需要大力改良羊种，提高羊毛质量，使我国细支羊毛的供应能逐步做到自给。蚕茧的产量还不高，质量亦有待进一步改进。据了解蚕茧增产的关键在于育桑工作跟不上，需要积极培育桑林，做到蚕种与桑叶相平衡。同时，改良蚕种，也是一项很重要的工作。我们茧子质量不好的主要原因在于蚕种退化，以致茧子大小不一，茧层厚薄不均，影响丝的质量，应该力求改进。

从工业方面来说，几年来在利用现有各种原料资源方面，我们工作中是有许多缺点的，有些应该利用也可以利用的原料，如山羊绒、驼绒、苧麻蚕茧等，还没有积极地克服技术上的困难设法利用起来，研究工作也进展得比较迟缓，这些都需要在今后几年内积极地、有计划地给以解决。

解决原料供应不足的矛盾的另一个办法，是发展人造纤维和合成纤维工业。由于我国原来在这一方面没有基础，在设备、技术和生产协作等方面都有许多困难，人造纤维的资源也没有彻底解决，这些都需要在一边学习、一边建设的过程中，逐步加以解决。

其次，在制订远景计划与年度计划的时候，还必须瞻前顾后地考虑到各个方面的因素，特别是原料方面的因素，尽可能减少和避免计划过多过大的变动。在第一个五年计划内，纺织工业的年度计划是很不平衡的，拿棉纱生产来说，以1952年为100，1953年为113，1954年为127，1955年为109，1956年为145。去年我国大部产棉区均遭到了程度不同的水旱灾，棉花歉收，加之一部分棉花收购不上来，因此1957年年度计划产量减少了很多，直接影响了织布、印染、针织、复制等工业的生产，对其中比较困难的行业，如手工织布业，在今年安排计划的时候，已作了适当的照顾。几年来，我们执行计划的经验证明，如果不积极主动地研究我国经济生活中的各种规律，就无法区别那些经济现象是暂时性的、个别的，那些又是普遍的和在较长时期内存在的，就不可避免地不能和销售计划或者原料增产计划相衔接，就不能把纺织工业的生产和基本建设建立在积极而又充分可靠的基础上。

考虑到目前我国农业还比较落后，自然灾害还不能完全避免，农业生产还很不稳定等等情况，因此加强原料的储备，将是实现有计划地发展纺织工业的一个重要工作，如果1956年不采取按全部原料安排生产的办法，而是生产减少些，假定说生产480万件棉纱，那么就可以储存150万担棉花，则1957年就不致因原料不足在安排生产时发生许多困难。如何认真吸取几年来的经验教训，加强计划的平衡工作，逐步增加必要的原料储备，减少过多过大的变动，从而避免

损失，减少浪费，将是今后在纺织工业中贯彻“勤俭建国”方针的一个很重要的方面。必须大力加强和改进这一方面的工作。

## 二、在增产节约中一定要切实保证与提高质量。

几年来，纺织工业在开展增产节约运动方面，是有许多经验教训的，1955年的增产节约运动，普遍地重视了节约，这是好的，但却部分地忽视了质量，结果有些布质量下降了，引起消费者的不满。1956年根据国务院的指示，我们花了很大的力量来扭转这种情况，产品质量与工程质量一般有了提高。1957年的增产节约运动，虽然获得了一定的成绩，但是仍出现了一些值得注意的问题，其中根本的问题是如何正确地处理增产节约与提高产品质量的关系，这也是过去存在、今后仍将存在的一个问题。这个问题，如果不从思想上加以解决，就无法对过去的增产节约运动作出正确的估价，并从中得出经验教训，以正确地指导今后的增产节约运动。

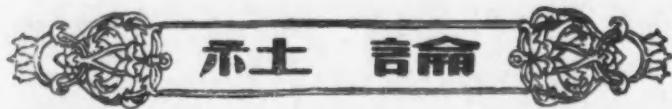
由于纺织工业的原料供应不充裕，原料费用又占了产品成本的80%左右，因而许多同志把开展增产节约运动的主要注意力，放到节约原料方面，这是很自然的。但另一方面，原料本身的质量好坏，使用是否合理，又直接关系到产品的质量，要提高产品质量，就不能不顾质量地在原料上打主意。

怎样来解决这个矛盾呢？我认为，处理这个矛盾的原则，必须是在保证质量的基础上节约原料，在不影响质量的前提下，可以节约也应该节约。但是不管采用什么形式，只要在实际效果上降低了质量的作法，都是不对的。

下面我想谈谈关于纱支改细的问题。作为一个方向来说，按照我国棉花纤维较长、较细等特点，以及人民消费水平将日益提高的趋势，可以逐步地有条件地提高纱支。但在改细的时候，一定要注意使用单位的实用情况与消费者的需要。今年，在已经或准备改细的纱支中，有些品种，如双股钱的卡其、钱府绸等原来纱支较粗，现在改细是合理的。但不论对象，不加区别地滥改则是不对的。因为纱支改细以后，用纱虽然减少了，棉布却因此变稀、变薄，强力亦下降了。在今年第一季度改细的棉布中，有一部分强力下降了10%以上。这种情况，在棉布供应方面已经造成了某些不良的影响。现在纺织工业部与商业部已经为此发出了联合通知，对改变纱支的有关注意事项作了明确的规定，我们当督促所属企业认真贯彻执行，同时，也希望各位代表能经常给以指导和监督。

在开展增产节约运动中，要贯彻反对两种偏向的斗争，即既要支持群众的积极性，采纳任何一件有实际价值的建议，同时，也要注意防止任何不顾质量的





## 保証产品质量, 防止片面节约

今年上半年全国各地纺织厂都响应党中央的号召开展了增产节约运动。工作的深度和广度虽然各局各厂很不一致, 但大多数局、厂都認真发动了群众, 糾正了各种对增产节约运动的不正确的認識, 加强了許多基本性的管理和技术工作, 因而取得了較大的成績。从各个地区的情况看来, 增产节约运动还存在着不少的問題。我們准备在这里着重討論棉纺织和印染业中的两个問題: 第一, 在今年的原棉条件下, 怎样正确处理质量和节约的关系; 第二, 怎样把节约工作經常化起来。

棉纺织企业应该怎样正确处理产品质量和节约原料之间的关系, 是近几年来每年遇到的問題。每年原料情况很不相同, 而质量要求則在逐年提高。遇到今年原棉质量很差的年景, 这个問題就更加需要妥善地解决, 如果处理不当, 就一定会出很大的偏差。曾經有人說过今年紗布是有和无的問題, 至于质量好坏, 那就无法考虑的了。这种意見显然是不正确的, 如果按照这种意見去布置工作, 势必导致生产上偷工减料和粗制滥造。今年紗布的生产数量不能完全滿足人民需要, 所以不能不压缩定额供应量。对于纺织生产上的这种困难, 人民是可以諒解的, 但是如果定额供应的紗布还不能保証一定的质量, 严重地影响使用寿命, 那么必将引起消費者很大的不滿, 使党和国家在政治上遭受損失。

上半年各地紡管局处理这个重要問題, 大体上可以分成两种类型, 有些地区按照中央历次指示的精神, 注意掌握产品质量, 在較差的原棉条件下仍能努力保証一定质量的产品, 大部份紗支仍保持在一等一級的水平, 同时在保証产品质量的前提下对于合理地

片面节约的作法, 因为纺织品质量的好坏, 关系到全国每个人的切身利益, 纺织品的质量不好, 就会損害消費者的利益, 就要引起人民群众的不滿, 就要造成或者扩大人民内部的矛盾。只有我們从思想上真正認識到了提高产品质量的重要意义, 我們才会在实际行动中来貫徹保証产品质量的精神, 把增产节约运动健康地开展下去。

※

各位代表: 右派分子說: “成績是主要的, 缺点是次要的, 这是形式主义, 是一种教条。”單就纺织工业这一个方面的情况来看, 也完全足以駁倒他們这种別有用心的謊言。

节约原料也做了不少工作, 取得了成績。另有一些地区, 对于节约原料原紗追求过分, 放松了质量要求, 程度不同地出现了片面节约的傾向。这种情况在三、四月間最为严重。五月中旬以后, 这类地区开始警惕到片面节约的后果, 着手扭轉, 使情况逐渐改变过来, 但有些地区还改变的不够坚决和彻底。

原料好坏这个客观现实条件, 无疑对于质量起着极为重大的影响。在一定的原棉条件下, 如果过分压缩用棉, 就会使质量下降, 而規定适当的用棉量就可以生产出质量較高的产品。在这里, 质量和节约用棉是存在着矛盾的。但在另一方面, 如果充分发挥技术和管理工作的作用, 充分利用原棉性能, 那么同样的原棉条件也可以保証产品达到較高的质量水平。这就是发挥生产过程中的主动作用。

提高棉紗质量的有效办法是实行优質优价, 这样就可以从制度規定和經濟刺激上促使企业經常注意棉紗质量。有关單位正在研究这种办法, 由于牽涉的方面較广, 問題复杂, 还不可能馬上見諸实行。因此現时解决这个矛盾的方法除了修訂有关規定(例如用棉量的控制数字等)以外, 主要关键就在于局厂领导干部善于正确地掌握要首先注意质量的原則, 牢牢地把質量問題放在第一位。

纺织工业部鉴于有些地区有偏面节约用棉以致影响产品质量的情况, 在最近发出的指示中規定: “如果某种紗支的配棉成份过差, 即使充分发挥了技术和管理工作上的主观能动作用, 仍需要比去年的原棉实际用量增加一些才能达到一定的质量水平时, 不能認為这多用的少量棉花就是浪费。就一个地区而論, 保持平均每件紗統扯用棉量不超过390市斤(即局、厂

我們的纺织工业能够这样迅速发展, 首先由于党的领导正确, 同时也說明我們社会主义制度的无比优越, 可是右派分子却要反掉共产党, 反掉社会主义。右派分子的企图是很明显的, 就是要扼杀中国工业化唯一可走的道路, 使我們的国家回复到过去半封建半殖民地的地位, 好讓帝国主义来任意压榨我們, 宰割我們, 使得广大的人民衣不蔽体, 而少数官僚资产阶級冬穿呢裘, 夏穿絲綢。这是全国人民和我們纺织工业工作者坚决不能答应的! 所以我們同右派分子是势不兩立, 一定要彻底地把他們打垮。共产党的领导絕對不容削弱, 社会主义的道路絕對不容动摇, 这是我們国家独立富强、人民自由幸福的根本保証!

所屬企业平均統扯)，对某些产品质量較次，或用棉量过低的厂，可以允許其适当增加用棉量；如果某些地区平均支数較高，而原棉質量又十分不好，保持統扯用棉量390市斤的指标就不可能保證产品质量时，也可以允許稍为超过390市斤的指标。因此而使成本略有增高，实績超出了指标規定，也是可以允許的。因为只有这样才能符合于实事求是的精神”。

有些地区的企业曾經拟訂了增产節約方案，現在強調产品质量，完不成原訂方案怎么办？唯一的解决之道只有实事求是地修訂原来的方案。其中凡屬符合保證質量原則的办法应当坚持下来，有些應該挖掘的潜力还应该进一步挖掘出来；凡屬不符合于此項原則的办法應該坚决修訂。必須細致地向群众說清楚所以要修改的道理，并使保證产品质量的观念真正深入人心。

紡織工业必須不断地提高产品质量，这是長期的重要方針，决不是仅仅适用于今年一年。毛主席在“关于正确处理人民内部矛盾的問題”中指示我們要持久地厉行節約，又說这一次節約运动必須彻底地持久地进行，我們認為，經常持久地彻底地进行紡織工业的節約工作，首先就是要牢牢地抓住質量問題。提高質量就是社会的最大節約。提高紡織产品的質量要进行巨大而又細致的許多基本性質的工作，这些工作需要較長的时间来打下基础。随着工作的发展，这些基本性質的工作的要求也將不断提高。这些工作决不能

采取搞运动的突击方式。不作長期打算是不可能取得成績的。

把節約工作經常化，就必須在各級干部和广大职工中进行勤儉建国，勤儉办企业的思想政治教育，这也是長期的深入細致的工作，它是开展節約运动的思想基础。离开了这样的思想基础，節約工作就会是无根之木，无源之水。可能收一时之效，但很难坚持下去。一陣风刮了过去，鋪張浪费的风气和过高的福利要求等等又会抬起头来。目前許多紡織企业中，勤儉办企业的口号还远远沒有形成一种群众性的风气，

“大手大脚”的作法还到处可以見到。根据职工群众的具体思想情况，系統而又生动地闡述勤儉办企业和勤儉建国的道理，使这种思想深入人心，是另一項經常性的重要任务。

把節約工作經常化，还应该將提高質量与節約的許多具体措施和管理方法，凡屬行之有效而可以确定下来的，作为經常执行的制度巩固下来，坚持执行，不要輕易廢弃。占紗布成本最大比例的棉花固不应浪费，但在其他方面，例如材料、燃料、費用，以至生活福利，銷售过程中的許多節約潜力，都应该多方挖掘，不要認為只有棉花一門才具有節約可能，一說節約就只在原棉上面打算盤。只有將各方面肯定的經驗逐年积累和丰富起来，貫徹执行，才能使節約工作持久而彻底地逐步深入，不断提高。

## 瓦房店紡織厂怎样簡化报表

唐 俞

目前有些企业領導上要求下面报送的报表过多过細，是造成企业报表繁多的一个主要原因。有的企业总工程师室要求各部门每天报送的日报即有18种之多，罗列了4500多个数字，内容涉及到企业活动的各个方面。由于要的多，抓的細，下面就不得不多掌握一些資料。事实上这样一大堆报表，真正經常利用的是很少的。这次我們在瓦房店紡織厂发现該厂向下面要的报表很少，各部门經常向厂长室、工程师室报送的只有紗、布場生产日报、質量日报、配棉成份工程設計和一些月度的总结資料。我們感到該厂的領導方法是值得注意的，因此，我們和該厂孙棉友厂长作了一次訪問。

孙厂长說，我厂过去报送厂长室的报表也很多，有些問題是逐漸明确起来的。現在，对于經常需要掌握的情况，是通过每天巡視車間

来了解的。到下面去看，往往比坐在办公室看报表来得更及时、更具体、更能发现問題，每天巡視車間时，首先到試驗室查看产品质量情况和落棉試驗情况，然后通过車間各种生产图表台帳以及运轉儲备情况，就能了解计划的执行、产品儲备以及劳动力等情况，若发现了問題，也能及时追查和及早采取措施。如果坐在办公室等看报表，往往問題发生了，已来不及解决。例如有一次布場沒有完成产品計劃，等到报表反映上来时，已經过去了好几天，过去象这样的例子是很多的。

孙厂长又說对生产管理上的許多問題，由于天天了解，时刻关心，往往情况熟悉了，数字也能記得住，例如在試驗室看了棉結杂质及強力的試驗記錄后，就能知道質量計劃能否完成；对出勤情况只要問問病号有多少，就能知道这个車間的出

勤率的高低，对劳动力有无問題，也就不需要再看劳动日报了。有些資料，只要看过一次即可，不需要經常查看，可在签发上报报表的同时就看了，毋須索取一份，事实上当研究某一問題需要整理一些資料时，一般都是向下面要，即使平时要了許多报表，也很难利用。有些資料事后看是根本不起作用或作用不大的，例如温湿度、出勤等，往往措施都已采取了，报表才报上来。有些报表，由于报送份数較多，需要繕写二次，为了减少工作同志的負担，可以不要的就不要，可以共用的也可以不要，例如有一些表，工程师室已經有了，相互借閱一下，也能解決問題。

此外，計劃科按月將一些主要指标列出，以备領導上隨時查閱，也比拥有大量零星报表利用起来更为方便。

我們覺得孙厂长所介紹的情况，对目前有些企业进行报表精簡工作是有幫助的。







# 熊岳印染厂的增产节约工作

紡織工业部工作組

## (一) 生产工作

熊岳印染厂在今年三月初全面开展了增产节约运动。由于厂内各级领导专门做了调查研究工作，普遍发动了群众，提出了比较切合实际的计划，同时提高产品质量，厉行全面节约的重点也比较突出，因而保证了第一季度计划的全面完成。

在提高产品质量、厉行全面节约方面，熊岳印染厂是有成绩的，主要表现在：

(1) 抓住今年第一季度生产上更换夏季品种较多的特点，事先充分做好各项准备工作。在检查分析总结了1956年夏季花布质量的基础上，研究并使用可溶性还原染料防染花及还原染料稳色体轧染印花。因之，在品种更换时，能够保持正常的生产秩序，且使夏季花布的品种在配色上丰富多采，染色牢度增加，产品质量有了较大的提高。

(2) 对染料颗粒的细度与压染法关系做了深入的研究。从增加染料的研磨次数（如由8次增至30次），使染料颗粒更细，以达到能采用悬浮体压染；同时，把悬浮体压染推广到对厚织物的加工，因而，提高了产品的质量。并且保持色光在同样的深度下，有的品种还减少了染料使用量，如试制硫化灰悬浮体压染较卷染时减少40%左右，也节约了牛皮胶。

用胶体研磨机研磨染料，在全国范围来说还是首创。因为这项工作不仅是熊岳印染厂提高产品质量和节约染化料的问题，对全国今后推广使用来说，也有很大的意义。

(3) 修正工艺处方、合理节约染化料和助剂。如染硫化蓝原来硫化碱的使用量为1:1.14，现在改为1:0.9，后处理原来用过硼酸钠的，现在改用硫酸、红矾。再如漂练车间对厚织物不用亚硫酸气钠作助剂等。这对降低成本和减少国家外汇支出，是有积极作用的。

(4) 注意总结和推广先进工作法，修订了部分染化料耗用指标。如染色车间在原有的“三快二平”工作法基础上，又进一步做到了“稳”，减少了折子次布。印花车间推行了三段配浆工作法，严格控制和减少剩浆料，修订了群众掌握冰染染料剩浆的指标，由过去的20公升减至12公升，也规定了显色剂的控制指标等。

总的说来，熊印在生产上对提高产品质量和厉行节约是重视的，工作的成绩是比较大的。但是，除了上述的成绩以外，据我们初步了解，还有一些问题，需要进一步研究改进。主要是：

## (1) 原料使用和管理方面的问题

熊印在原料的使用方面，在增产节约运动中，虽然也有了一些改进，如打小样布减少了次数，定出了规定尺寸等；但是还存在着较普遍的浪费现象，这方面的节约还有很大的潜力。如：

①布条（1尺以下的数量较大，每月平均在1,000公斤以上，折合布10,000公尺，占总产量的0.25—0.3%，但是这个消耗量不仅没有定额，而且也没有适当的控制数字，所以布条有的过长，有的远远超过规定数字（在工作组离厂以前，这方面的工作已有改进）。例如试验伸长率用线缝标记，距布头太长，一般在15公分以上，这样造成每试验一次伸长率时，就造成20公分布头的损失（根据实际需要4—5公分即可）。又如印花麻纱因坯布接头处经常有纬纱脱落，造成每匹布头有10—20公分露出底色而剪掉。再如试验纬斜时，发现有的撕下4—5吋，分布工有的下的太长。我们从纺织厂每联匹的布头用铅笔划的机号来看，加染浅色布时，要剪掉纱3—5吋。

②成品布的长度，有的超过标准。纺织工业部规定：只要保证产品长度，10公分以内不计；该厂技术监督科规定每匹可加长10公分。但整装车间在掌握上加长15公分。我们调查了丙班二次硫化条卡其的情况，实际超长20公分。假设每匹布都按车间掌握加长5—10公分计算，则在一个月內，将有5,000—10,000公尺被放出去了。

③试验用布数量大，管理也很乱。如印染车间用打小样布虽有改进，但目前绝大部分是在22吋以上。特别在5月底以前，各车间和有些科室的办公桌，衣服箱內，都存有布头，据5月30日不完全统计，回收的有，1,900多公尺，折合63匹。

④染色车间用的引布月耗7,000—8,000公尺，印花车间的棚布月耗量为3,000—4,000公尺，这方面管理同样是不够好的。从棚布的月耗量来看，占总量的0.2%，但事实上两台印花机中有一面是不用棚布的，由此可见，棚布的消耗量还是很大的。

总的說，熊岳印染厂在原料的管理和使用上是存在问题的，由于管理与使用上的不善，也造成一定的浪费。因此，我们建议：

①必须加强定额的控制和原始记录工作。计划部门应会同有关部门根据合理和节约的原则，把实际消耗数字和经过技术测定的布条消耗，制定出定额或者比较切实可行的控制数字，作为经常考核布条的产出量的依据，以便对车间的消耗起到约束作用，从而降

低消耗。要制訂合理的定額，除了根据技术測定外，定額是否切实、先进，在很大程度上取决于正确的原始記錄，因此，必須从整頓原始記錄着手，才能为定額的制訂与檢查創造条件。

②对各种試驗用布，应要求在滿足試驗要求的基础上，达到最低限度。对习惯性的試驗用布，有的不够合理应研究改进，必須加强回收工作，貫徹使用多少，回收多少的精神。对临时性的試驗和取样布，要有准确的数量。

## (2) 产品的縮水率和伸長率問題

为了减少伸長率，1956年上半年該厂机械部做了不少改善机械方面的工作，技术监督科建立了測定制度；但今年來，这方面的工作做得很不够，对改善产品的伸長和縮水的管理工作也是放松的，因而，今年产品的縮水和伸長情况，与去年比較沒有进展还停留在去年的水平上。

縮水率和伸長率的情况分述如下：

### ①緯向縮水：

混合品种：1956年1—12月，49个品种內，有19个品种超指标，占36.73%。

1957年1—5月，33个品种內，有13个品种超指标，占39.39%。

可比产品：1957年有12个品种，其中有9个品种均在指标限度以下，有3个品种比1956年稍有增加、(0.05—0.37)。

### ②緯向縮水：

混合品种：1956年1—12月，49个品种有13个品种超过指标，占26.53%；合格的15个，占30.62%；負21个，占42.85%。

1957年1—5月，33个品种內，有13个品种超过指标，占39.39%。合格的10个，占30.305%；負10个，占30.305%。

可比产品：1957年有12个品种，其中有5个品种有所改善，占41.67%；有6个品种更差，占50%；有一个品种沒变，占8.33%。

### ③伸長率：

混合品种：1956年共測定31个品种，其中有23个品种超过指标，占79.2%；

1957年共測定34个品种，其中有32个品种超过指标占94.1%。

可比产品：1957年有11个品种，其中7个品种有所改善，占63%；有4个比去年更差些，占37%。

产品的縮水和伸長达不到部定要求，除了部定的有些产品的伸長率指标，在实际执行中距离較远以外，如麻紗規定1.5%，实际2.5%以上，直貢呢也达不到指标要求；而这些产品的經向縮水达到指标，这些情况和問題，均須經部、局技术部門进行研究解决。尚有13个品种，不仅伸長率过大，而縮水也沒达到指标。我們認為产品縮水率和伸長率方面存在的問題，主要是由于：

①各級领导对减少伸長和縮水方面的工作有松懈情緒，有些干部只看到有些产品的伸長与縮水指标不衔接，忽視了目前存在的縮水与伸長均超过指标的情况。因之，沒有充分发动群众，对工人操作不注意。新来的技术人員說：“我們在学校学习时講伸長率，但实际在生产上无人注意，似乎沒有关系一样。”技术人員認為，只要各方面重視起来，充分发动群众，改进工人的操作，伸長率是有可能降低的。根据技术监督科的測定，由于工人操作不同，同一品种，同一机台，乙班工人的伸長率在1.6%；而丙班工人接班时却为—0.4%，这說明由于操作因素，对伸長率的影响是較大的。

②統計伸長率数字波动大，有时同一品种有相差7%的，因此，統計数不起作用，对成本的正确性也有一定影响。

根据以上情况，我們認為：

厂的各級领导，首先必須重視产品的縮水。应加强在减少伸長与縮水方面的措施与管理，特别是应当充分发动群众，从工人的操作方面进行研究，其次，巩固測定制度，提高測定的正确性。技术监督科应有人經常分析、檢查和发现問題，以便和車間联系，及时改进。第三、加强計划科和技术监督科之間的工作联系，把伸長率的測定資料和統計資料經常作对比，研究發現測定中的問題和統計記錄中存在的問題，以求提高伸長率数字的准确性。第四，对現在达不到指标的麻紗，直貢呢等品种，进一步作測定、試驗，得出比較切实的伸長数字，提供部、局修訂时作参考。同时，对生产率过大，縮水率又不大的品种，也可以試驗研究坯布与伸長变化影响的关系。

## (3) 关于合理使用染化料的問題

一般地說熊岳印染厂在合理使用染化料方面做了不少工作，成績也較显著。但是，我們也听到，节约染化料遇到具体問題时，或多或少地发生一些抵触情緒，也发生过稍偏用高級染料的傾向。对这一方面，我們仅能提供一些較原則的建議：

首先，我們認為图案設計人員設計的图案，不仅要有美觀的花样，同时，要考虑經濟效果。在不影响設計人員創作新花样的前提下作为一个优秀的图案設計人員，必須具备正确的成本观点和計划观点。因之，印染厂的图案設計人員应熟悉染料的性能和价格，以便在图案設計时，作为参考的因素，这样，就有可能創造出价格不大而美觀适用的图案來。

其次，应加强图案設計部門与有关技术、財務、計划部門之間的联系，在評选之前，可以采取各种形式来吸取各部門的意見，这样，使被評选的花样，更能切合实际生产和經濟要求。

## (4) 几个具体問題

①半成品的質量問題：今年來各車間的回修品还是較多的，与1956年比較：



漂練車間	1956年5—12月	256,870公尺	占总产量1.29%
	1957年1—5月	99,597公尺	占总产量0.86%
染色車間	1956年5—12月	332,866公尺	占总产量1.94%
	1957年1—5月	228,020公尺	占总产量2.90%
印花車間	1956年5—12月	72,004公尺	占总产量0.47%
	1957年1—5月	80,338公尺	占总产量1.04%

从以上回修品来看，有两个車間的质量并未得到改进；大量增加回修品对各种費用都要增加，因此，积极努力地設法减少回修品来提高质量，是这两个車間很迫切的任务。在半成品責任制度方面，目前責任不清、分工不明，車間之間相互扯皮，沒有从技术上积极設法解决的現象，还有存在。如四月份硫化藍的质量只有四、五天完成計劃，而車間則相互推諉責任，技术监督部門也不能很好地把质量情况掌握起来。

我們的意見是：加强技术监督力量，充实該科的技术人員，發揮技术监督作用。制訂責任制度，加强半成品质量检查工作。

②要研究廢品的处理問題：現在出来廢品，不計入产量以內，也不列入质量考核；即对廢品沒有具体規定，和具体的处理办法。对这个問題部應該研究。但需要提出來的是：希望企业本身也能具体考虑一下，这样做是否合适，如何改进，可以向領導部門提出一些具体意見。

③全厂职工在运动中提出616条合理化建議，但从全厂来看，沒有統一整理、分析、研究解决。故有的职工反映，我們提的意見又沒有下落了，影响职工的积极性。

我們的意見，对职工提的合理化建議，有必要檢查一下，职工提出的意見和建議，採納了多少，哪些正在研究解决，哪些不能解决的，应向职工解釋交待，以便提高职工的积极性。同时，也要对运动中提出的建議，統一組織有關部門研究并帮助实现。

## (二) 财务成本工作

自增产節約运动开展以来，經過深入的動員和討論，各車間、科室都分別提出節約指标和節約措施。

如染色車間工人提出改进大軸，以引帶代引布：全年可節約20,000公尺布。整裝車間打包工对包布、紙張、繩子拼湊縫接，充分利用廢旧料，全年可節約12,300元。机械部职工积极利用廢旧金屬和木材，据計算全年可節約38,726元。截至5月底已实现23,830元。

很多科室提出1—2月領办公用品，全年可節約600元。

其他如图案設計人員、印花染色技术人員、机械部設計人員、庫仓工人、調漿工人等，都分別根据自己的业务，提出節約方向和措施。

这些事实表明，熊岳印染厂在增产節約方面，已做了不少工作，并且是有成績的。目前存在問題是：

(1) 節約指标已提出了，但由于領導上未及时抓紧貫徹，业务部門也不够主动，因此在貫徹上尚存

在問題。根据最近重編年度計劃計算，原節約指标，只能实现一半左右。

(2) 節約工作还不够全面，存在一些薄弱環節。具体表现在：

①对用电、用煤的節約，注意得不够。去年抓了一抓節約用电，今年却放松了。第一季度动力用电成本超支5.74%，十一种主要产品中，有五种用电量超过定額；第一季度用煤，超支了2.86%（按含热量計算也超过2.578%），比去年仅降低2.422%，未能达到降低5%的要求。

用电、用煤的超支，虽有一些客观原因，如工艺条件改变等，但如能在管理上改善，如减少空轉（用电），提高調度表的正确性（用煤）等，完成計劃定額，还是有可能的。

②車間經費、企业管理費第一季度都比計劃超支。車間經費：計劃231,554元，实际244,881.34元；企业管理費：計劃130,870元，实际135,216.94元。

車間經費比上年同期，淨增加43,152元，扣除工資改革折旧增加等（7,892元）客观因素外，尚超支35,260元。

企业管理費中的办公費开支也降低不多。

如果按照中央关于節約管理費用30—40%的要求来衡量，在这方面的开支还应该大大降低。在節約管理費用方面还有不少工作可做，如精簡报表，節約旅差費的开支，在人数、時間、次数上，适当加以控制等等。

③在福利基金的开支方面，1956年福利費超支2万元，接近提存数的一倍。医药費也超支12,000元，計30%。

在福利費方面，如果精打細算一下，也还有潜力可挖，如食堂有16名炊事員，平均每个炊事員与入伙人数的比例为1:26，低于一般厂的水平（大連紡織厂为38人，瓦房店紡織厂为30多人）。

企业奖励金的开支掌握的比較松，如3月份派人到大連买一架俄文打字机，因为沒有俄文的，就买了英文的，打算加以改造，后来又重买了一台俄文的。

在企业奖励金項下的职工欠款，4月末已高达6,819元，与全厂人数比較，数字是相当大的。

④对材料儲备資金缺乏合理控制。染化料，5月份庫存量已高达2,935.368元，虽然由于客观原因，积压不可避免，但在主觀上也还不够注意，今年初开物資平衡會議时，因听說紡織工业部只能供应申請的40—60%，該厂就向市場上采購了一部份，但在采購时又未考虑部里能供应40—60%的因素，結果有些材料采購过多，如士林藍原向部申請計劃为4吨，后来在市場上采購了6.18吨，加上1956年末庫存，共有7吨多（还不包括向部申請数）。仅这一种材料，就占用資金60多万元。保險粉也由于采購太多，4月末庫存已达31吨，据估計到1958年底还用不完。

一般輔助材料（消耗材料、包裝料），也由年初的16万元上升到5月底的23万元，增加了44%。按第一

季度消耗水平計算，存量在180天以上，这个儲备量显然是太大了。更因沒有儲备定額，混在染化料一道用，資金超了就向銀行借，也不負担利息，有关科室对这个問題，关心的程度是很差的。

其他，在用人方面，目前尚有临时工101人，是否有必要用那么多？也值得研究。

(3) 财务科、供应科在增产节约运动中，还未起到应有的作用。

财务科的工作，还停留在算帳阶段，未發揮監督作用（据說也有人反映财务科执行制度过死过严，如人事科用人、医务所报銷，都不願财务科过問，这是不对的。）成本管理工作，基本上沒有做什么，资金管理也处于自流状态，对車間的情况了解得很不够。从去年开了一次決算會議后，一直到現在还未开过第二次。

供应科对节约原材料工作，本身沒有打算，对車間的情况也不了解，只供不管。材料的消耗、儲备都还未建立起定額。（在这方面大連紡織厂、瓦房店紡織有很好的經驗。大連紡織厂供应科积极的配合車間，分門別类，对主要材料逐項的研究节约办法）。

(4) 在費用开支方面，执行制度不够严肃。

有的人出差旅差費借的多报的少，余下的就抵作借款，在工資里扣，占用不少公款。涂改單据虛报車費的情况也发生好几起。

有的部門在财务手續上，过于随便，如医务所2月份經办一張旅大儿童医院264元的付款通知單，單上明明写着“此通知單不作为正式收据”，但經办人却糊里糊涂的批上“报銷二分之一”。

在这方面，我們有几个具体的建議：

(1) 目前車間的竞赛評比，缺少經濟指标这一項。建議选择几項消耗量大、而又便于計算的指标

（上接17頁）

存在一些問題的，而專業技术研究小組正是解决这个問題的一个方法。科室技術人員被吸收在各个技術專業小組后可以提出他們对任何一項技術管理或技術改进工作的意見，經小組确定后，便可能成为生产車間的具体行动。这样使得科室的技術人員感到本身的技术專長有处發揮了，也促使他們鑽研技术的积极性。如生产技术科的技術干部在1954年时曾建議在梳棉机上安裝伊万諾沃啦叭口，但迟迟不得解决，大大地銼伤了他們对技術改进的积极性，直到1956年成立專業小組后，在会上提出了这个問題，通过試驗后不久才得到了全面推广。由于他們能参加对生产車間的任何技術管理工作的討論和决定，从而使技術管理工作能更加有力地推动和巩固下去。

(4) 可减少領導上的官僚主义和促进領導上对处理事物的正确性。

一般說来，厂長、总工程师等人在深入車間后，所能接触到的基层干部或工人总是有限的，因而所了解到的問題也往往是个別的、片面的，但是有了專業技術小組就可以弥补这个缺陷。厂級領導由于經常参

（如引布、襯布、蒸汽耗用量……等）下达車間，作为評比条件之一，先不求其完备，从无到有的摸索一下，然后推广到染化料，这既能巩固增产节约，又能加强車間的經濟核算。

(2) 輔助材料（首先是一般的消耗材料）的儲备定額，应研究制訂。

(3) 原煤的堆放和管理工作的，应改善，要爭取做到分批、分产地堆放，堆垛应适当增高；庫存量如有可能应尽可能减少一些。

(4) 福利基金应根据节约的精神，对全年的收支，作一个全面的安排，各事业單位也应对全年收支作一預算，挖掘一下节约潜力，特别是医务所要設法改变一下目前大量去其他医院治疗的情况。

× × ×

总的看来，熊岳印染厂的增产节约工作是有成績的。特別是很注意產品質量，1957年的產品質量比1956年有新的进步、新的創造。在节约問題上象在节省染化料、节省包裝費用、利用廢旧材料等方面，都有显着的成績。

但也必須指出，熊岳印染厂在政治思想工作 and 科室工作方面是薄弱的，目前厂里对增产节约运动有一点松勁情緒，且因任务多，很多工作都挤在一起，很容易把增产节约工作挤掉。因此，在这方面还需要專門作一些工作。如与增产节约有密切联系的先进生产者运动的評比工作，还有待改善。其次，在节约工作方面，还存在一些薄弱环节，如坯布消耗用电、用煤、管理費用等，都还有待进一步挖掘潜力；福利基金的使用也需要精打細算加以改进。特别是应该加强政治思想工作和科室工作，这不仅与增产节约工作有密切联系，而且对进一步發揮企业潜力，提高管理水平具有重大的意义。

加專業技術小組的活动傾听各方面的意見、也便于掌握較全面的情况，正确地处理所發生的問題，避免或减少差錯。有些問題需要领导干部解决的也可以及时地給予解决，这样就能够减少处理問題时的拖拉和不及时的現象。

## 更正

本刊第9期“飞跃发展的鄭州紡織工业”一文，作者倪君祥，应为倪启祥。

第10期第16頁右15行“一般不同等級原棉的有害杂质粒数情况”，“为”字应为“有”字；16頁第2表“帶纖維杂质”一欄中“-82.4”应为“+82.4”，“-28.8”应为“+28.8”；17頁右“(4)抄斬再用棉的降低使用”，其中“低”字，应为“級”字。

## 代 郎

王东山同志：

請將詳細通訊处函告本刊，以便联系。

中国紡織編輯部





## 談當前紗、布、印染品質問題

安 勤

### (一)

保證產品質量，厲行全面節約，不仅是今年紡織工業的工作方針，也是社會主義企業生產所必須長遠遵循的原則。生產是為了消費，消費者的要求是得到價廉物美的產品。在生產中要做到“價廉”，就必須降低成本，厲行全面節約，這一點對我們今天進行社會主義建設來說，更是一個積累資金的重要源泉；要做到“物美”，就必須提高質量，提高質量可以延長產品的使用壽命，對社會來說也是更大的節約。在棉紡織工業中，原棉費用占總成本的70~80%，因此減少成本中的原棉費用，是我們企業所應當注意的問題。但在降低原棉費用問題上，也有兩個方面：一方面是用棉量多少，另一方面是用棉質量的好壞。在這兩個方面，都有一個共同的前提，那就是必須保證和提高產品的質量，而不是盲目的降低質量或不顧質量。

產品質量，是和用棉量與用棉質量有一定關係的。在同樣技術條件下，同一產品質量的要求，棉花好，用棉量就會少一些；棉花次，用棉量就會多一些。如果原棉質量相同，產品質量要求不同，用棉量也會不同；否則不是影響產品質量，就會浪費原棉。

從今年第一季度的實際生產情況來看，原棉質量逐月下低，含雜增加，但大部分地區的用棉量反而也逐月減少。有些地區四月份每件紗統扯用棉量已經降到了190公斤左右，因而產品質量同樣的嚴重下降。以21、23、32、42四種主要支數的一等一級以上品率為例，四月份就比一月份下降了28.48~49.03%。不僅中低支紗有大批的二級紗和級外紗，而且個別地區在高支紗中，也出現了大批二級紗和級外紗，個別企業甚至還出現了二等二級紗。由於棉紗的質量降低，棉布的斷裂強度一般也降低了1.28~8.37%，棉結雜質增加40~50%，影響印染布強力下降，深淺細点多，條花多，吸色差，色光淺等現象。這種情況的產生，固然與今年原棉的質量較次有關，但是不可否認，還存有片面節約的人為因素。

有些人把大量生產一等二級紗和級外紗，認為是在去年質量會議中所提出的產品分類條件下進行的，

因而認為是合法的。這種說法，實際上是沒有真正認識到產品分類的精神。

產品分類的精神，簡單地說是根據不同的用途，利用不同原棉，生產不同等級的產品。在棉紡織產品中，除了大部分是供衣着需用，要求有較好的質量外，還有一部分產品（如粉袋布、打包布及衣着中的里子布等等）其質量要求，顯然與一般衣着織物是有所區別的，所以就沒有必要用一等一級紗來織造，所用原棉也可以較次。這樣就可以使大部分衣着織物的用棉，得到保證，質量也就可以進一步的穩定和提高，原棉也會真正的得到合理使用。所以產品分類是既能提高質量，又能節約用棉的重要途徑。

但是，執行產品分類，並不是說可以放鬆技術上的努力，或者可以單純的為了節約用棉，而盲目的降低質量，盲目的生產二級紗和級外紗；而是要在滿足產品用途的要求下，更合理更經濟的使用原棉，充分發揮原棉的使用價值，這也是不論任何時候，在技術上都應該研究的。如果認為有了產品分類，就可以放鬆技術上的努力，或者認為有了產品分類，便為單純節約開了方便之門，而盲目的降低質量，都是不正確的。

也有人認為今年原棉差，現在的實際混棉成分，已超出了去年全國質量會議所提出的混棉方案（草案）的規定範圍，因此產品質量就要下降。這樣說，似乎為質量下降找到了有力的根據，但是這種說法也是不夠全面的。不可否認原棉質量，是產品質量的物質基礎。今年原棉也確實是比去年差一些，如果還是100%的要求產品質量，保持去年水平，當然也是不實際的。原棉質量不好，混棉品級差，這還只是影響產品質量的一面，但不應抹殺技術作用的一面。如果能在技術上加以努力，使產品質量不下降，或少下降，也是可能的。根據第一季度各地區實際生產情況來看，有些地區和企業雖然用棉品級較差，但是產品質量仍然能維持一定的水平。例如有些企業中支紗用5.5~5.7級的混棉成份，高支紗用4.9~5.1的混棉成份，成紗等級都達到了100%一等一級。從這裡就可以說明，雖然今年原棉較次，各地區之間的原棉實

实际质量也存在着差异，但是只要在质量与节约的关系上处理得好，在生产安排上、原棉使用上和技术上加以认真研究的话，仍然是可以生产出较好的纱布的。这种尽量用较次原棉生产较好产品的精神，也是值得提倡的。但是也有一些企业，恰恰与此相反（在种种借口之下），把较好的原棉纺成了较低级的棉纱，采用一些不正确的办法，如各种不合理的回收装置、降低盖板速度、放大盖板与锡林隔距、取消抄斩预处理、减少抄车次数等等，来大量“节约”用棉，这种做法显然是不恰当的。

尽管大家都知道，片面节约不顾质量是不好的，而且有1955年片面节约的经验教训，为什么某些企业仍然有这种趋势呢？这与目前的某些制度还存在缺点是分不开的。例如没有实行优质优价，好坏一个价钱，这就容易使某些企业产生不顾质量，片面节约的倾向。他们为了完成成本计划，用较好的原棉纺较次的棉纱，来尽量降低用棉量，而不愿意用较次原棉生产较好的产品。这种不合理的制度，肯定说今后是应当逐步纠正的。在目前尽管还有这些制度上的缺点，但也应当认识到我们是社会主义企业，我们的生产是要对广大的消费者负责的，质量差了人民是不会谅解的，应当从整个国家利益出发，对目前某些企业不顾质量片面节约的偏向，必须迅速纠正，否则在虚伪的“节约”数字的掩盖下，会给人民和国家在经济上和政治上造成不应有的损失。

## （二）

根据目前各方面的反映，今年第一季度以来，印染产品的质量有下降的趋势，特别是与1956年下半年产品比较，下降现象甚为显著。主要表现在部分产品的纱支改细，扩大使用一等二级纱以及印染厂方面有片面节约染化料、用汽、用水等现象。

关于部分的产品纱支改细以及扩大使用一等二级纱对质量的影响问题，首先是纱支改细后，部分产品的质量与原来同样品种比较，感觉稀薄，消费者认为不结实。其次，由于棉纺织厂扩大生产一等二级纱，因此所织造的棉布，对印染成品质量的影响更为严重。在外观疵点方面，因棉结杂质多造成印染成品上深浅细点、条干不匀、条花甚多、吸色力差、色光浅，特别是浅色布上出现“芝麻点”现象。在强力方面，由于原棉质量差，纺一等二级纱和纱支改细双管齐下，强力也确有下降。例如纱卡其，质量厚实，价格不高，一向为群众所欢迎，但纱支一改再改，每一次变动，经纬密度均未增加，质量显薄，失去厚实的特点，如现在改为22×22支后，经向强力由102.7下降为90.4，纬向强力由52.4下降至46.7，耐磨度由

261.7下降至199.4。夏季麻纱，纱支改细后，身骨疲软无神，缺乏弹性，经纬向强力也都有降低，如鼎新生产的麻纱经向强力由32.52下降至31.41，纬向强力由40.57下降至35.75。以上是指纱支改细及扩大使用一等二级纱对印染质量的影响。

关于印染厂片面节约对质量的影响，自增产节约以来，又因印染原料供应紧张，因此印染布产品质量有不同程度的下降，特别以花布下降情况比较突出。如花型花纹不清，色泽暗淡不鲜艳，白地不白等现象较为普遍。分析主要原因，有以下几点：

①未经试验研究成熟，即更改工艺过程，而使质量下降。如国营上海第一印染厂，于由煮布进缸时省去一道热水洗，出缸时也省去一道冷水洗，毛细管效应普遍下降一公分，减少渗透率，影响吸色。又如天津地方公私合营汇源染厂丝光工序由二浸二轧，改为一浸二轧，因烧碱浸透差，造成色光发暗。

②片面减少用料，造成色泽不鲜，暗淡如旧布；或试验未成熟，即使用代用品，企图降低成本，也影响了质量。如上海第二印染厂粉红色花麻纱色浅发暗，是将粉红染料由去年的1%改为0.83%，染料浓度比过去降低了2成；在色浆方面，由去年的1:4改为1:5，也降低了浓度。与去年成品比较，有显著差别。另外天津公私合营义昌染厂用硫化碱代替烧碱炼布，致使色头发红发闷，纤维发死，影响成品的色泽美观。

至于缩水，这是长期存在的问题，还未能彻底解决，但是因为纱支改细，幅面改狭，个别品种缩水比较更严重。如纺织品公司反映，上海公私合营信孚厂生产的花布，原来幅阔68公分，落水后只有62公分；光新厂的浅花布原幅阔68公分，经落水后只有61公分，消费者买一件上衣，要多买一尺布。

为了更好的吸取过去的教训，及早扭转在增产节约中的片面观点，建议采取以下的几个措施：

①由于纱支改细后，产品质量严重下降的品种如纱卡其、麻纱等即须改回来。（编者按：这些品种已经改回来了。）

②缩水掺用黄花的范围，应分清好坏，不宜普遍混用，以免影响全部质量，造成积压（据上海反映，现上海纺织品公司采购站拒收质量次的产品）；同时人民也不满，特别是布票对折使用，更不应不顾质量。

③要严格控制印染厂的工艺过程计划制度，不允许任何企业在没有实际良好试验结果以前，借口改变操作和用料处方，或随便使用代用品。

④现在质量次的成品，应按质论价，以充分运用优质优价政策。



## 对老厂改造采用四项新技术的意见

金 顯

鄭春座同志在“建議采用新技术，加强老厂改造”一文中，提出將老厂改造中多余的机器略加整理用于新厂的建議，对这个意見，原則上我是贊同的。我認为这样做会給我們的社会主义建設带来极大的節約。例如老厂并条机自三道改二道后，多余出相当数量的并条机。这些并条机虽然年分老了，有些磨損了，但是与目前我們大量生产的并条机，在結構上是大同小异的，沒有根本上的区别。如果能够在牽伸部分及傳动部分予以更換，或更改双条落筒，統一棉条筒的尺寸，可以說与新机无异，同样能够保証与新机相同的产量和效率。因此，这种并条机用于新厂應該說是問題不大的。特別是目前32支以下即將采用条卷机及大牽伸并条机，普通并条机的适用范围一般仅在高支紗，而高支紗的新建厂数量不大，也就是說每一个新建厂中所用的并条机数量不大。因此，由于新厂使用旧机而造成規格不一的可能性也就可以大大减少。所以我們只要不影响工艺的先进和規格的統一，在不追求外表美觀的原則下，可以而且應該利用这些旧机来裝配新厂。同样的，如急行往复式絡紗机改为槽筒式后，产量可以提高二倍，也就可以在厂中多余三分之二的机器。如果把这些机器也改成槽筒式絡紗机，除一部分可以用来代替目前已經极为落后的豎錠式絡紗机外，多余的机器也可以安裝于新建厂。它的預計速度可能略低于目前的1332型絡紗机（該机在上海鼎鑫紗厂的改造試驗，华东紡管局尚未提出正式报告，但估計是能成功的，其速度估計为400公尺/分，1332型目前則为530公尺/分），但是改造所需費用，仅及新机的六分之一，而且能節約大量的鋼鉄和机器制造能力。从整个国民經济利益來說，还是大大合算的。因此，我認为这一建議，也是應該引起重視的。

也許有的同志会認为，这种旧机可以用于老厂扩建或改建，不一定要放到新厂中去。我認为用到新厂也可以。为什么呢？因为目前問題是老厂改建扩建的方向尚未肯定。老厂究竟能用多少，誰也提不出个数字来。而目前鋼鉄材料及制造力量都处于相当緊張的状态下，如果一方面仍然大量制造新机，而另一方面又將大批机器閑置不用，而且还占用了大量倉庫面积和保管費用，这对整个国家來說，到底是不利的。因此，我認为鄭春座同志的建議是可以采用的。

至于細紗机改大牽伸后利用多余的粗紗机供給新厂使用問題，虽然建議的性質与前兩者相似，但是它

的經济效果与后兩者相較，就大不相同。我們可以比較細致地算一笔帳。如并条机在老厂可以說花錢很少或者不花錢就可以多出一道，將這一道略加改造，所費要比造新机器省得多。絡紗机的改造費用，以每台140錠估計約2,500元，改造一台即可多出兩台；如果將這兩台也改造成槽筒式，所費仅5,000元，即可抵上兩台120錠的1332型絡紗机；而每台1332型絡紗机的价格約为14,000元左右，兩台即需28,000元，以5,000元比28,000元，可以說是很大的節約。但是，粗紗机的問題就不同了，我們粗略地估計一下，用綜合式大牽伸細紗机后，一般每万錠用4台單程式粗紗机已足够应用，每台价格目前約10,000元，即新厂購新粗紗机每万錠只需40,000元即可；但如果利用細紗机改大牽伸后多余的粗紗机用于新厂，那就是很不合算的了。首先是細紗机的改造費用是巨大的，目前估計，仿上海國棉十一厂的綜合式大牽伸式样改造，每台約需改造費4,000元，即每万錠需100,000元，改造后估計能够多出6台粗紗机（以老厂每万錠配头道粗紗4台、二道粗紗8台兩種情况平均計算），每台粗紗机改造費以2,000元計，6台共需12,000元。因此，多出6台粗紗机的改造費实际上共为112,000元（包括細紗机改大牽伸費用在內），但仅能配新厂15,000錠；而新厂15,000錠購買新机器亦不过60,000元，所以仔細核算一下經济效果就可以知道这样做是不合算的。另一方面，改造中的工程量亦极为巨大，不如購新机器方便。至于細紗机改造后，由于粗紗机减少虽节省了工資、电力、保全費用等等，但为数甚微，不能于短期內回收，这与老厂要求投資少、收效大的原則是不符的。因此，我認为有些同志建議不妨將粗紗用头、二道者改为單程式倒比改細紗机經济效果大，我看这样做法倒是可以考虑的。此外，对細紗机大牽伸的改造，有些同志認为目前的三罗拉牽伸改造較為合理，皮圈式則可以暫緩不动，因此，是否需要全面地改造細紗机，也还是可以進行研究的問題。

梳棉机采用全金屬針布，这对新机來說應該是肯定的方向，但对旧机是否完全适用，則尚未得出結論。根据苏联經驗，采用全金屬針布，錫林壁厚应在10毫米以上，否則錫林会产生凹陷变形，影响工艺良好，同时，錫林能否承受高速，亦有問題，因此，尚有待于进一步的研究。

以上意見很不成熟，仅提出个人看法，与大家共同商討。



## 发展化学纖維的重要性

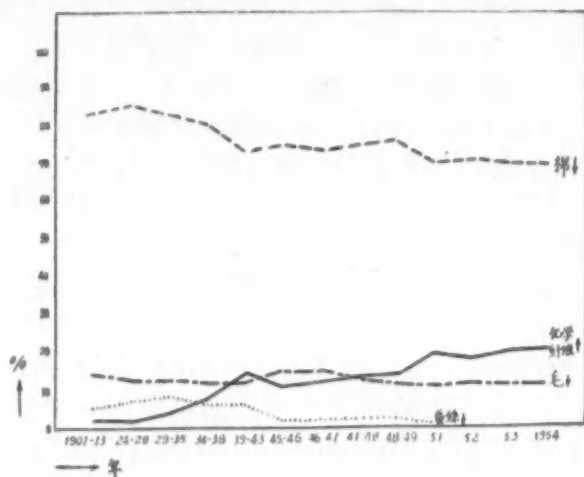
孙君立 姜永愷

如何大量发展化学纖維来弥补天然纖維原料的不足,并利用与发挥化学纖維的独特性能,这在世界紡織工业中已經不是新問題了,但对我国目前的經濟建設來說,还是一个新的課題。在兩年之前,我們已經着手筹建了我国有史以来的第一批化学纖維工厂(第一人造纖維厂和合成纖維中間工厂),这虽然仅是建設化学纖維工业的开端,不过我們相信,在党和政府的领导下,只要奠定了这个基础,今后必然能結合国民經济发展的需要,使化学纖維工业大踏步地向前发展。

建設化学纖維工业,由于我国各方面条件不足,困难是很多的。虽然大家都知道随着我国人民生活水平日益提高,天然纖維原料的供应量与需要之間存在着很大的矛盾,但究竟怎样来促成化学纖維的发展,以弥补天然纖維的不足,以及如何确定化学纖維工业今后的发展方向,还没有能够全面掌握。特别是化学纖維在紡織原料方面的地位、在国民經济中的重要性以及有关方面应如何互相配合促成其发展、如何培养技术干部、如何利用国内力量来配备机械制造及工厂設計力量等等問題,在通盤规划研究方面也是沒有及时做好准备。为此,我們認為有必要提出几个主要問題来請有关方面加以考虑,共同配合,以利于化学纖維工业的推动。

### 天然纖維原料与化学纖維原料的发展比例

世界各国的天然纖維与化学纖維的发展比例,我們可以从下列世界纖維使用量增長曲綫图表中看出,化学纖維的曲綫是上升的:



化学纖維所以能够有这样迅速进展的趋势,簡單說来,有下面几个主要理由:

①天然纖維原料的数量,不能滿足人类与日俱增

的需要。例如主要天然纖維——棉花,在棉田的扩展及單位产量方面都受到自然条件的限制,因此,人們必須寻找代替天然纖維的紡織原料,以补不足。

②化学纖維的价格低廉,特别是纖維素纖維的成本低;合成纖維的价格虽然較高,但就其使用价值及独特性能來說,相对地比較起来仍然是便宜的。

③化学纖維的应用范围极其广泛,事实上,在今天它的功能已超出了人們最初的想望,它已不仅是紡織原料的代用品,而是能够适应于多方面的需要,自成为一种独立的原料。不論是化学纖維与化学纖維或是化学纖維与天然纖維的混紡交織,都能相互弥补在使用上与經济上的缺点,发挥其特有的性能。在工业方面,当前世界上的汽車輪胎帘子布已有70%以上是利用粘膠強力人造絲,并有完全代替棉帘子布的趋势。在化学纖維中,合成纖維使用的面更为广泛。如綢綸就具有細如蛛網、堅如鋼鐵的性能,比重又輕,耐酸耐腐,現在被大量利用在魚網、降落傘、飞机輪胎、濾布等等方面;維尼綸除了具有綢綸的性能以外,耐酸耐碱性均較强,也广泛地应用在濾布等工业用品方面;其他合成纖維也都各有特長。合成纖維在目前已經开辟了一个新的紀元,远非其他天然纖維所可比拟。

由于我們是一个六亿人口的国家,目前我国紡織原料按人口平均,每人每年只攤到二公斤。在三个五年計劃中,每年每人紡織原料的平均耗用量肯定是要增長的,但增長多少,这个問題值得大家来研究。按照世界各国目前每人每年平均耗用紡織原料最低数字5公斤来估計,到1967年我国人口估計要达七亿,那么共需紡織原料350万吨。而我們目前天然纖維总数也不过是150~160万吨。为了滿足人民需要,我們不可能不顧粮食生产而一味扩大棉田来增产紡織原料。至于單位面积产量虽然能提高,但毕竟有其天然条件的限制。因此,我們認為,在最近三个五年計劃期間,天然纖維与化学纖維的比例,至少應該达到目前的世界水平即8:2,也就是說,化学纖維的发展,要求能达到 $350 \text{万吨} \times 20\% = 70 \text{万吨}$ 。但与此同时,如果各种天然纖維产量不可能达到 $350 \times 80\% = 280 \text{万吨}$ 的話,那末化学纖維的比例还得大大的增加。当然,按什么比例来发展,这主要是应由主管工业及計劃經济部門根据原材料供应及实际需要与用途来考虑。

### 发展哪一种化学纖維

从技术方面来考虑,如果发展化学纖維,首先是为了解决天然纖維原料的不足,那么,我們認為依理



應該先將重點放在粘膠短纖維上面；長纖維次之，合成纖維又次之。我們覺得粘膠短纖維占化學纖維50%以上的比例是不算多的。因為它的價錢便宜；原料除了木漿以外，還有豐富的棉絨資源；成品的應用也適合我們當前的生活水平，特別是與棉花混紡，可以直接補充棉布的不足。如果在耐水性、防皺性方面能以樹脂加工處理，那麼在質量方面可以達到更理想的境地。

至於粘膠長纖維的發展，則應根據出口的交織物來考慮安排。醋酸纖維是比較高級的紡織原料，比例不必占的很多。合成纖維因屬於有機合成化學的範疇，要視化學原料及化學工業的副產品及技術增長的情況來決定。

但事實上我國粘膠纖維的原料無論木漿或棉漿都有一定的限度，未必能按照上述比例來發展，所以因地制宜，在化學工業有了適當基礎之後，也就不妨將重點放在合成纖維上。

由於舊社會遺留給我們的基礎太薄弱了，因此，使我們無法按正常要求來考慮化學纖維的發展，而要在这短短的十多年時間內，完全趕上人民生活的要求，是一件很艱巨的任務。我們應該根據需要和可能，在紡織工業的建設方面，盡最大的力量對化學纖維工業作重點的推動。

### 化學纖維工業的基本建設

由於我們初次建立這種工業，又是利用國外的設計及設備，因此第一批化學纖維廠的投資是比較大的。但往往有些同志單純把這第一批化學纖維工廠的

基本建設投資、收回年限、建設速度、設計施工技術力量等等，與已有幾十年基礎的棉紡織業來比較。對這個問題，我們認為應該從兩方面來認識：一方面我們應該認識到化學纖維是製造紡織原料的工廠，不像棉紡廠那樣單純把紡織原料進行加工的工廠；另一方面我們也必須認識到，我們不能把一個利用舊模型製造出來的機器零件與用新模型鑄造出來的零件比較成本。同時我們不要忽視了這是一個原料供應問題，天然紡織原料的加工工廠投資縱然低廉，可是要有原料才行。所以化學纖維工廠的基礎問題，我們也應該從天然纖維供應限度的角度來對它作出應有的評價。要解決紡織原料不足的問題，重點地發展化學纖維工業，這是一條唯一可靠的道路。當然在化學纖維的基本建設方面，我們也同樣應該貫徹勤儉建國的方針，盡一切可能做到少花錢多辦事。

大量發展化學纖維，在原料供應、設計力量、設備供應以及人力物力方面確實都存在一定的困難。但我們目前面對這些困難，不是採取切實有效的步驟加以解決，而是徬徨和迂回，而有些部門對這些新興工業更表現了保守、怕生和懷疑的態度，以致我們的建廠工作至今還進行得不够順利，一個廠址問題會糾纏幾年（如上海安樂人造絲廠），甚至有的新廠在將要施工時，還有人提意見要搬動廠址；此外，對產品方案、設計原則、設備供應問題等等，也都缺乏慎重而周密的考慮。所以產生這些現象，一方面是由於經驗不足，但主要還應該說是對發展化學纖維工業的重要性認識不足所致，這是值得提出來大家重新研討一番的。

## 遼寧柞蠶業需要大大發展

王 荆 山

我國柞蠶業中心區域——遼寧省，雖然在短短幾年內恢復了生產，而且生產又在逐年擴展，但就其發展速度來說，仍然不能令人滿意。这里面當然有許多原因，但最主要的還是許多人对它的发展，缺乏应有的重視。我們祖國蘊藏着大量未被利用的柞樹（養蠶資源），僅遼寧一省，實際利用的柞樹不到二分之一，其他省分利用的就更少，在这一方面，有好些國家是比我們重視的，他們採取了積極措施，創造條件發展柞蠶業。如蘇聯，很早就開始試育我國的柞蠶，並且在積極開辟飼養柞蠶的區域，他們為了發展柞蠶，曾投入許多科學家專門研究養蠶，並且數次來我國考察柞蠶業的生產技術；羅馬尼亞、波蘭等國也都派過專家來考察過我國的柞蠶業情況，他們準備在國內發展柞蠶業。但是我們呢？國內很少有人對柞蠶業感到興趣，特別是科學技術界就有不少人不知道祖國有柞蠶這種特產，柞蠶絲綢產品也未見過，一旦看到之後，才大為驚奇。至於對柞蠶業稍有了解的人，有些人又有一些偏見，如有的認為柞蠶在山上成長，人工無法

控制，所以在科學研究上，第二個五年計劃不能研究，到第三個五年計劃再說。有些領導，除了省里幾位首長之外，也只是口頭上重視，在實際工作中並沒有重視柞蠶業的發展。遼寧柞蠶產量雖然居全國首位，但如不去積極發展，恐將落后於江蘇和吉林兩省。江蘇省在發展柞蠶方面確定採取積極的辦法，雖然現在柞蠶產量很少，但他們要在五年內超過遼寧省的產蠶水平；吉林省為大力發展柞蠶，曾組織很多幹部深入農村組織養蠶，教給農民養蠶技術，無疑地吉林省柞蠶業也將很快地發展起來，但遼寧省在發展柞蠶方面問題就比較多。

遼寧省以及其他地區的柞蠶業沒有很快發展，主要原因是在於很多人不了解柞蠶業的價值，因此，我感到有必要把發展柞蠶業的作用、當前存在的問題以及解決這些問題的意見，分別寫在下面，希望能夠引起各個方面注意，以促進柞蠶業的發展。

柞蠶絲綢是我國傳統的出口商品，一向在國際上享有很高的聲譽。目前不僅行銷於社會主義國家，而且

也銷于二十几个資本主义国家，过去曾經在七十多个国家中銷售。仅辽宁一省，八年来生产的柞蚕絲綢，就可以換回42万余吨鋼材。如果把全国七千万亩柞树全部利用起来养蚕，那么年产柞茧就可达七百亿粒，如果全部織成柞蚕綢出口，可換回鋼材100万吨。由于柞蚕絲綢工业投資少，資金周轉快，从事直接創造財富的劳动者多，所以在扩大社会积累方面，有着重大意义。仅1956年辽宁柞蚕工业，就为国家积累了1,400余万元，这笔錢可以修建一万緒水機和200台自动織机的絲綢厂一座半。所以从上述事实来看，发展柞蚕业对社会主义建設是有莫大好处的。

发展柞蚕，对改善山区农民生活的关系也很大。据調查，主要产茧区放养柞蚕的收入約占总收入的40%左右。特别是山区耕地面积少，粮食不足，依靠放养柞蚕的收入換取粮食就更为重要。而放养柞蚕的投資很少，妇女老幼均可以从事养蚕，所以它的成本較农作物或經濟作物均低。按照正常年景来看，一个农民在春秋兩期60几天中，就可得純收入120~150元，如收成好，則可得200元以上的收入。此外，柞树适于种植在山地，所以发展柞蚕，不仅不影响农作物面积，而且对发展棉、麻、烟草等經濟作物，也无妨碍。如果把全国七千万亩的柞树全部利用起来，那么农民可增加收入一亿六千万元。这笔錢可买粮食一百四十万吨，供六百万人吃一年；可以买布四十亿尺，能使三亿七千万人換上新裝。从上述几个簡單的事实来看，就可以明确：发展柞蚕对农民的好处，而且农民也都願意养蚕。根据这种情况，我們是沒有理由不积极发展柞蚕业的。

我国的天然纖維不能滿足需要，这是事实，假如柞蚕业能迅速发展起来，那么就可以弥补天然纖維的不足。同时，如果过多的种植棉、麻等植物纖維作物，势必影响到种植粮食作物的面积，而发展柞蚕，就沒有这种問題。

就辽宁省來說，它是全国柞蚕业的中心，辽宁的柞蚕业发展与否，也將影响其他地区。所以无论从柞蚕业在国民經济中的作用，或者对其他地区的影响来观察，辽宁的柞蚕业都是必須大大发展的。

辽宁柞蚕业究竟有沒有发展条件呢？这是需要明确的問題。在辽宁，和我国其他地区一样，在发展柞蚕方面，是有許多优越条件的。这些条件是：

①地理环境完全适合于柞蚕的生長，既不湿润，气候又温暖。

②在省内，也和国内很多地区一样，拥有大片柞树叢，而目前只利用二分之一，还有很多可以种植柞树的山場。

③养蚕技术比較單純，男女老幼均可以从事养蚕。特别是在飼养柞蚕方面，我們的祖先給我們留下来丰富的經驗，有很多农民懂得养蚕技术而沒有进行养蚕。

④飼养柞蚕的用具簡單，主要工具只有三种：如蚕筐、剪子、土炮。不同飼养桑蚕必須建筑蚕室和購買特殊器皿。

⑤在养蚕最繁忙时，又是农閑期間，所以养蚕并不影响耕种。

我們在发展柞蚕上所具备的优越条件，是很难得的，有这样的条件而不去积极发展，确是很大的遺憾。至于影响柞蚕业发展的原因，除了上述許多人不了解或不完全了解柞蚕业的重要性以外，还有下面几个主要問題：

(一)在养蚕方面有兩個問題，一是病虫害严重；一是缺乏新的品种。病虫害对柞蚕的危害是相当严重的。据調查，一百粒蛾卵只能收得蚕茧20粒左右，其中除去死卵或未受精卵5~10%以外，其余70~75%均为病虫害所損毀。到目前为止，在防治病虫害方面还没有切实有效的办法。由于病虫害的影响，致使單位产量不能提高。以辽宁1956年秋茧为例，如能减少病虫害損失20%，則可多得蚕茧60亿粒左右。同时，在辽宁省內，由于病虫害不能防治，所以放弃使用的蚕場很多。因此解决病虫害的防治問題，已經成为急需解决的問題；优良品种是发展柞蚕业的基础，沒有質量好的蚕茧，就不会生产出質高价廉的絲綢产品。几年来，由于茧質沒有改进和提高，給工业生产提高劳动生产率，提高产品质量以及降低成本带来了巨大的困难。在現在的柞蚕品种中，解舒容易和茧层量高的品种很少。因之改良柞蚕品种，也是十分重要的問題。

(二)在工业生产方面，主要是技术落后和技术力量不足。几年来虽然在技术上有許多改革，但仅仅是开始，柞蚕工业生产技术落后的狀況，仍然沒有改变，而且許多技术关键問題得不到解决。例如：解舒、繅絲、漂練等設備和工艺方法落后，綢子的染色、反黄等技术問題，都还未彻底解决。

由于柞蚕业存在的这些問題得不到解决，所以使柞蚕业的发展受到了严重阻碍。要解决这些問題，單純依靠一省技术力量是无能为力的，需要各个方面支援，这除了需要蚕絲科学研究部門积极研究之外，还需要大大地加强养蚕和工业生产的技术力量。柞蚕业的技术力量，目前不仅数量上很少，而且来源也有問題，特别是高級技术力量，因为高等院校至今还没有柞蚕專業課程。为了使柞蚕业迅速发展起来，国家應該給予大力支援，除了在高等紡織院校里增加柞蚕專業課程，为柞蚕业的发展培养人材外，在解决当前技术力量不足問題上，还应采取一些积极办法，一个是号召过去从事柞蚕科学研究的人員繼續从事柞蚕业的科学研究工作，这方面虽然人数很少，但也十分必要这样作；另一个办法是国家应派一部分生物、紡織、化学、机械、建筑方面的大專学校毕业生到养蚕和工业生产部門中去，因为他們在理論上有一定基础，在实际生产中，学习一个时期，就会發揮作用。我認为这是解决目前問題的好办法。

最后，我还要向各方面呼吁，柞蚕业需要大力支援，因为柞蚕业越发展，它在国民經济中的作用也就越大，希望能够引起各方面重視这个事业。





## 決算會議制度要不要？

• 明 •

1956年在企业取消一長制的领导制度，实行党委集体领导下的厂长負責制的时候，有些同志曾經提出“取消決算會議制度”的意見。他們認為：決算會議制度是一長制的副產品，太严肃，对于干部与群众的压力很大，不够民主。

決算會議制度推广以来，在許多人的心目中，也存在这样一个問題：決算會議的內容与其他會議有些重复。如果工作檢查得深刻一些，決算會議就有些象專業會議，工作檢查得全面一些，又有些象生产檢查會議。在过去生产檢查會議質量不高的情况下，一个季度組織一次有充分准备的決算會議，檢查一下生产中的主要問題，很有效果。但如今企业經常召开生产檢查會議，在會議上計劃檢查得也比較全面，因此，在企业工作比較多以及決算會議需很多時間准备的情况下，召开決算會議就好像有些重复，特別是在最近一个时期，企业都在召开职工代表大会，充分发挥职工代表檢查工作的作用，因此，有的同志主張把決算會議与职工代表大会合并召开。

上海国营紡織企业已有少数企业行止召开決算會議；有的企业是处于“行行，开开”的状态，只有部分企业还是一直坚持下去。

決算會議制度究竟要不要繼續推广？假使需要繼續推广，又如何改正目前存在的缺点，这是目前大家所关心的問題之一。我个人認為：決算會議制度是有作用的，不應該取消。这里我发表一些个人意見，供大家研究参考。

### (一)

研究一个制度，首先要分析这个制度在企业管理制度中所占的地位，起什么作用，以及它与其他管理制度的相互关系，然后才能决定它是否需要。

決算會議制度是企业计划管理与财务管理的檢查制度之一，它的內容主要是定期檢查企业生产财务決算，分析企业盈亏状况，通常应当通过檢查财务上繳利潤完成与流动資金周轉情况，从而考查企业在生产技术、經營管理、特种資金运用等各个方面的綜合成果。

企业管理的檢查制度是很多的：如报表制度，生产巡視制度，調度會議制度及專業會議制度等，決算會議制度与生产檢查會議制度也是其中的一种。这些檢查制度本身是互相联系的和相互依存的，但又是互有分工而不能相互代替的。如报表制度主要是記載生产过程中各項生产結果，暴露生产过程中存在問題。领导者可以借助于报表洞察生产的活动；但是解决生产过程中存在的問題則是报表制度所不能負担的，而是要生产巡視制度与生产檢查制度来代替。生产巡視制度主要是使领导及时深入現場，发现問題、解决問題；但是一般生产过程中重大的問題，有的时候并不能通过生产巡視當場解决，有时需要开会协商或組織專門力量进行重点調查，因此解决重大問題的任务，

即非生产巡視制度所能担当，而需由生产檢查會議制度来担当。決算會議制度与生产檢查會議制度互有区别不能代替，其理由也就在这里。決算會議主要是定期檢查财务決算，是对生产經營成果进行綜合性的分析；生产檢查會議則主要是在执行計劃过程中，对各項經濟指标或产質量成本計劃进行短时期的檢查。这二种制度有相同的一方面，如都檢查成本、产量、質量計劃的完成情况；但也有不同的一方面，如決算會議是从檢查财务決算入手，从企业盈亏方面，分析生产技术与經營管理活动，其檢查比較全面客觀。生产檢查會議是單純檢查一个指标、一个計劃，而且离开綜合性的利潤来分析，其檢查比較不易全面。特別是目前企业财务決算需按季度才能結算，月度的生产檢查會議很难从決算上綜合分析生产成果，因此，決算會議更有其特殊的功效。

無論贊成決算會議制度或者不贊成決算會議制度，我想有一点大家是可以公認的，就是企业必須定期分析财务決算。假使目前企业的管理水平差，暂时还做不到这一点，但是將來是必須努力做到的。不过紡織工厂由于原料及成品全部由国家統購統銷，因此财务決算及銷售方面的問題好象不突出，所以在某些同志看来，決算會議的作用是不大的。其实事实不尽然，在成品銷售及經營管理方面，問題是很多的。如上海国棉一厂最近把原料下脚銷售分档工作檢查一下，就发现由于分档不善，下脚銷售收入一月即减少600元左右。該厂去年第二季度決算會議上从檢查上繳利潤中发现因为副牌紗有30件，每件副牌紗售价比正牌紗减少57元，这样共計損失1,767元，根据決算會議的決議，該厂工場、車間干部加强了坏紗管理，第三季度副牌紗即下降到9件。另外值得指出的經常分析财务決算，还可以提高广大干部与群众的經濟知識，吸引大家参与财务管理。

过去在企业中常有強調某一种制度的作用，从而否定另一些制度作用的現象，所以产生这些思想，主要是对于現代化工业生产本身具有內在联系的特点，以及企业管理制度是反映生产的要求，因而本身也是互相联系这一点認識不足，因而抑低或者夸大一种制度的作用的做法都是不够全面的。

职工代表大会制度是否可以与決算會議制度合而为一呢？現在我还很难肯定，因为职工代表大会制度究竟在企业中应当作为怎样一种权力来运用，以及它的任务如何，这些問題大家正在摸索，今后情况还会有发展。但是，有这样几点是可以預測的：第一，职工代表大会制度是企业职工行使民主权利的一种根本制度，它有权討論企业中一切工作，当然也可以討論生产财务決算；但是，它又不是企业的唯一的无所不包的领导制度，不能因为有了职工代表大会制度，就不再需要其他檢查制度。第二，运用职工代表大会对企业生产财务決算进行和現在一样的檢查实际上不大可能，因为职工代表大会所要討論的內容比較广泛，

人数比较多，如果要对财务决算进行检查，至少在会前要召开一个预备会议，这样这个预备会议实质上就是决算会议了。第三，财务决算经常在季初20日左右才能结算分析好，等待财务决算分析完毕再来召开职工代表会议，这样会影响季度工作的贯彻。

至于因为有些企业的决算会议不太民主，空气太紧张以及对干部与群众的压力很大，因此就认为决算会议制度应当取消，这就大可不必。会议的开法，在于领导掌握，可以这样开，也可以那样开，这完全是可以改变的，不能“因噎废食”。决算会议制度本身规定检查工作的方法应当是“开展批评与自我批评”，“既表扬成绩又批评缺点”，“达到交流经验的目的”，并不是单纯的上级检查下级的方式，事实上并不是所有的企业都存在这些缺点，有些企业在推行决算会议中走群众路线，发扬民主，是取得了不少成绩的。

## (二)

改进决算会议制度，提高会议质量，是当前的迫切任务。我认为可以从三方面改进：

第一，把决算会议的内容约束在主要检查分析年、季度生产财务决算的范围之内，通过检查企业上缴利润、流动资金、单位成本以及特种资金的运用，从而发现在生产技术、经营管理、福利设施等方面存在的问题，从企业的最大经济效益来衡量工作成绩，分清是非，提高认识，改正缺点。而检查的方式，主要是进行全面揭发和暴露问题，以便找出解决问题的方向，同时在几个主要问题上做出改进决策。

把决算会议的内容，局限于分析生产财务决算有两个好处：一方面可以使企业干部及有关群众了解企业经济活动的全部成果，提高经济业务知识，关心企业盈亏。另一方面，可以使企业干部及有关群众习惯于从财务角度上来考查自己工作的好坏，发现经济指标及各种计划之间的内在矛盾，树立全面观点，同时对严格财务纪律，也等于是上了一堂课。

可以考虑的一种做法，是在每个季度决算会议上进行同产品的单位成本及各项经济定额排队比较的工作。这就是在会议之前由计划科、财务科及有关定额管理科提供各兄弟厂的定额资料，如果发现某一个兄弟厂在某同一产品的单位成本定额比本厂低，那么有关科室及工场、车间即组织有关人员前去了解，找出成本上有差异的原因以及值得吸取的先进经验。决算会议可以将这一工作作为主要检查内容之一，对单位成本及各项定额进行一一分析，从而决定吸取那些先进经验，为降低成本而努力。

进行定额排队的好处是促成企业领导干部克服保守思想，不断学习先进，发现自己工作中的缺点，这比较单纯检查计划完成的作用要大的多，这样决算会议起了促进生产的作用。过去有些干部对决算会议检查工作有些恐惧心理，自从每次会议进行定额排队以后，干部普遍反映“参加过一次决算会议，进一步明确了工作方向，劲头也就大了”；“过去完成计划即不检查了，现在还要与别的厂比一比，这样大家眼睛即向前看了”。

但是进行同产品定额排队与单位成本的比较，必须采取实事求是的做法。各厂的单位成本的高低有一定的客观因素：比如设备不同、生产安排方式不同、

原料质量不同等等，特别是地区与地区之间，工厂单位成本差额很大，上海的纺织企业棉纱的单位成本一般的比内地纺织企业的棉纱单位成本高出20元到30元不等，因此，在比较定额的时候，必须把这些因素剔除，但是重要的应当从主观上来检查，吸收兄弟厂某些可以参考的经验。

当决算会议以检查生产财务决算和进行同产品定额排队为主要内容时，干部与群众即很少有决算会议与生产检查会议内容重复的感觉，因为这两个工作，并非其他会议能够全部代替。

第二，决算会议应当自始至终贯彻一种发扬民主，开展批评与自我批评的精神，会议应当呈现活跃空气，即使在会议上受到批评指责的同志，也不要使他感到沉重。要做到这一点：

(一) 在会议上要提倡争论，对于会议上所检查与揭发的问题，要从实际出发，展开说理，分清是非，在新的认识基础上取得统一。反对粗暴与生硬的批评。过去曾经有过这样的情况，决算会议检查到那一个科室工作，大家都对他提意见，甚至与会议内容不相干的问题也提出来了，由于会议时间短促，提出的问题比较突然，往往没有时间来进行反复争论。长久以后，部分干部即对决算会议产生一些顾虑。其实在决算会议上，不仅可以批评任何人，而且也可以允许反批评。

(二) 应当在会议之前，将决算会议的决议草案发给参与会议的同志，征求他们的意见。也可以在会议之前不做决议草案，而根据会议检查情况，由主席或决算审查委员会提出决议初步意见，经过大家讨论酝酿，最后做出决定。决议是要大家来执行的，决议不正确或者在制定时普遍吸收意见不够，则有关干部与群众即会感觉到是一种负担。

(三) 尽量减除决算会议的一些形式上的约束，曾经有一个时期，有些企业为了表示会议的严肃性，如参加会议的人要脱帽，会场不许吸烟，会场的布置有一定的形式，有些地方类似“法官审判”，这样给大家留下一个不好的印象，减少会议的活泼气氛。决算会议真正的严肃性，主要应当表现在大家对决算审查的认真负责实事求是的态度上。

第三，目前企业工作任务很多，各种管理制度及会议制度也很多，要使一种制度能够坚持贯彻下去，除了领导上必须认识这个制度的作用，规定这种制度的任务以外，还需要领导干部学会一种领导艺术，即如何正确运用与掌握它。有些决算会议的召开，容易使人有重复或“抄冷饭”之感，这往往是因为领导上未很好掌握，一个问题反复在职工代表大会、决算会议及生产检查会议都讨论检查一番。另外决算会议过多也是一个原因。这样使干部有工作过多不胜负担之感。一个企业季度的职工代表大会与季度决算会议检查的重点、内容，就应当不同一些，如果我们平时对某一个问题的抓的多，大家都清楚这方面的情况，在这种情况下召开决算会议就不一定再去检查这个问题，而应当选择别的议题。这样做到各种会议有所分工，相互结合，会议制度才能真正发挥作用。决算会议着重从企业财务决算上检查揭发问题，应当多提工作改进方向，决议不一定做的太多，对于对当前生产影响较大而又检查比较彻底的问题做四、五条决议，就可以了。





## 发挥技术研究小组的作用

孙 瑛

为进一步贯彻增产节约，提高产品质量，山西省地方国营新绛纺织厂，针对技术力量分散、生产上的许多薄弱环节，于去年下半年开始，在不打乱原有组织机构的原则下，在纺纱工场中，分别在前纺工段与后纺工段，组成了前纺专业与后纺专业二个研究小组。组成人员除包括该工段的工段长和所有工程技术人员以及老技术工人外，保全科、生产技术科、技术监督科等部门属于该专业的工程技术人员，以及厂长，总工程师等也参加在小组中，组长由该工段的工段长担任。这个小组由总工程师直接领导。建立工作日记，按旬交总工程师审阅，并作不定期的口头汇报。

专业研究小组，每礼拜由组长负责定期召集一次专业小组会，着重研究该工段各个时期存在的薄弱环节，通过集体研究讨论后，提出解决办法。会后立即进行试验。试验结果在下一次的专业小组会上讨论。如试验结果良好，则交由工段长或保全科负责进行贯彻；如尚有问题，则再研究，再讨论，然后再得出统一意见。这样三番五次，通过专业组的讨论研究后，一直到问题解决为止。

专业研究小组的活动时间，一般地系集中在上午进行，在这个时间，党委和行政都保证不召开除专业小组会以外的其它任何会议，这样就给小组以充裕的时间来进行研究、试验。

通过专业小组近一年来的工作，很长时期内得不到解决的问题解决了。如我厂豪猪式开棉机自建厂以来，除杂效率一直很低的情况改变了，除杂效率达到75%以上。条干不匀率经研究，加强措施后，一級紗由15%提高到50%以上。对于梳棉机小漏底部分专业小组也进行了较长时期的研究，从而使后车吐落棉率稳定在1.2%左右，除杂效率达到50%以上。

专业研究小组不仅是解决当前存在的 key 问题，同时也负有研究如何结合本厂实际情况推广先进经验的任务。如清花定量供应，原棉分类排队，以及成卷机安装半死箱，并条机安装尘栅等工作。专业研究小组同时又负有具体进行试验的责任。因小组的成员包括

保全保养运转试验等各方面的成员，所以在小组对某一问题进行研究并决定出措施后，这些成员便根据小组的决定进行试验工作。但不做为行政领导部门交待的任务。这些措施一旦经过实践证明效果良好时，则以后的贯彻和执行，将交由车间或保全科负责。

根据我们的经验，专业技术研究小组对改进技术，提高产品质量是有好处的。兹将其作用简述如下：

(1) 能够收到集思广益，互相协调的成效，为推广先进经验和进行技术措施奠定基础。

过去在推广先进经验或进行某些技术措施的时候，保全部门和运转车间往往互不协调，意见分歧，运转得不到保全部门的支持，而保全部门所进行的措施也不能得到运转部门的满意。因而造成有些先进经验推广不了，有些技术措施也不能很好地实现。专业技术小组组成后，由于保全和运转部门的有关人员都参加了小组，所以各部门所要进行的技术措施或所要推广的先进经验，在这个会上经过大家讨论、研究后得出统一意见，如推广梳棉机“轻重轻轻”的磨车工作方法时，就是在这个会议上解决的。

(2) 可以更好地发挥工程技术人员与老技术工人相结合的作用。

我们从前在推广清棉定量供应时，因为有关技术人员没有和老技术工人互相研究，因而技术人员头一天校正了棉箱机械摇板开关角度和隔距，第二天老工人就给返回了原样。这样情况经常发生。因而在一个相当长的时期内定量供应工作始终推广不了。自成立专业小组后，由于有了定期性的会议，而一切技术改进又必须经过会议来研究决定，所以为了决定任何一项技术改进，工程技术人员和老技术工人可以充分地发表他们的意见，从而可以使理论与实践结合起来，有些工作就容易贯彻了。

(3) 可以进一步发挥在职能科室工作的工程技术人员的作用，

过去分布在职能科室的技术干部，除完成其本岗位的工作外，至于如何结合生产车间发挥技术专长，是

(下转8页)

## 利用湿布盖没浆槽，减少浆斑次布

邵裕定

“浆斑”是织布厂浆纱工程中最容易造成的一种疵品，尤其是在吸浆率规定比较高的情况下（如吸浆率规定在15%以上时），如果不采取有效的措施，要消灭“浆斑”次布是很困难的。上海国棉八厂自1956年1月开始织7038细布，吸浆率规定为18%，起初浆纱工程所产生的“浆斑”次布是相当严重的。根据1956年2月份次布统计记录，“浆斑”次布占总次布的15%，这样不仅造成经济上约每年损失1,300余元，而且由于浆斑造成布机断头增加也是很多的。

造成“浆斑”次布的原因，根据我们的分析，与以下几点有关：①浆纱机了机；②浆纱机新上机（也就是开冷车）；浆纱机在运转中发生故障而中途停车。其他由于水汀开得太大及清洁工作做得不彻底等，也会造成“浆斑”次布。

针对以上原因，我们采用了以下办法来减少浆斑次布，即在每当浆纱机停车时间较长时，用特制的一块湿布，将浆槽全部盖没，使浆槽内的浆液不与冷空气接触；同时，在浆槽内适当开放一些水汀，使浆槽内的浆液保持一定的温度，不使其冷却，这样就消灭了浆槽内的浆液结皮，同时也消灭了吸浆棍上的浆痕。这个办法经过我厂长期试验效果良好，已全面推广，现将推广后的情况列表如下：

产品名称：7038细布

月 份	2	3	4	5	6	7	8	9
浆斑次布%	15.03	13.13	4.67	5.19	3.26	4.22	3.85	2.31

从上列数字可以看出推广以后浆斑次布已大大的减少，从原来15.03%降到2.31%。

具体操作方法：

（1）浆纱机了机时，需要继续上第二经轴的操作方法：

①在浆纱机未了机前，先将特制的罩布放入清水内浸湿，以后放在浆槽旁边，以便待用。

②在浆纱机快要了机浸没棍尚未抬起以前，先将浆纱机停一下（时间很短），这时可迅速地特制的罩布，平放在经轴与浆槽之间的经纱上，同时并将罩布上的二根带子结牢于经纱上。

③罩布放好后，一方面打慢车，另一方面可将浸没棍抬起，以及顺次将压浆棍抬起，这样便于罩布随着经纱前进，而顺利地通过浸没棍和压浆棍。

④当罩布随着经纱前进至小浆箱上，而罩布已达到将整个浆槽盖没时，这时应立即关车；关车后，浆槽内水汀应继续开放，但要比运转时小一些，只要能保持浆槽内有一定的温度即可。

⑤浆槽内的水汀校正好以后，应先进行压浆棍的

包布工作，这样可以避免蒸气烫手。

⑥上机工作一切都做好后，在开车前最好先打慢车，这时罩布也随着经纱前进，当罩布完全脱离了压浆棍，这时可将车子停一下，将罩布拿掉，拿掉以后即可正常开车。

（2）浆纱机新上机（开冷车）的操作方法：

①当上机一切工作都准备好浆槽内还未放新浆液以前，先用罩布将浆槽全部盖没，只要盖在压浆棍和浸没棍上面即可。

②罩布将浆槽全部盖没后，先将水汀开放一下，增加吸浆棍上的水蒸汽，时间不要太长，约2~3分钟，以后就可放新浆至浆槽，一面放新浆，一面煮浆，保持新浆放入浆槽内有一定温度。

③当浆槽内的新浆的温度和煮浆时间达到标准要求时，可将罩布拿掉，即可开车。

（3）浆纱机在运转中发生故障而停车时的操作方法：

①如估计停车时间过长时（约5分钟以上，须视情况而定），应立即将浸没棍抬起，并用人力拉动皮带（或其他方法）使浆纱机继续运转一下，只要能使浸没棍浸透的一段经纱通过压浆棍，这样可避免这段浆纱上的浆斑。

②以上工作做好后，应立即用罩布将浆槽全部盖没，浆槽内的水汀亦适当开放一些，保持浆温度。

③浆纱机故障修理好后，需要开车时，这时可将罩布拿掉，罩布拿掉以后应立即开车。

注意事项：

（1）罩布最好利用包压压浆棍的旧包布，这样可废物利用；罩布大小须根据浆纱机浆槽的面积而定，但要比浆槽面积大一些，罩布两边做两根带子，长度约10寸左右，便于和经纱打结用。

（2）罩布在使用以前，最好先放入清水内浸湿过，使用湿布的优点：用湿布罩在浆槽上面不致于大量的吸收浆槽内的水蒸汽，保持吸浆棍上面有一些水蒸汽，这样浆槽内的浆液表面就不易积在吸浆棍上。

（3）罩布应定期洗涤清洁，勿使罩布上积有浆斑。

（4）在浆纱机快要了机时（约40匹左右），这时最好停止放新浆，尽可能的减少浆槽内的浆液，在开车前再放一些新浆，这样一方面可减少浆槽内的浆液浓度的变化，另一方面可消灭吸浆棍上的浆痕。

（5）不论了机、上机、新上机及发生故障后的开车，在刚开车时最好打慢车，如发现压浆棍上有浆皮或浆块，应立即用揩布将其揩掉，免得产生浆斑。

（6）罩布最好用双层布做，这样可以防止浆槽内的蒸汽跑出。



# 上海国棉十六厂怎样提高織机效率

汪 昌 发

上海国棉16厂的織机效率是在提高棉紗、棉布质量的同时获得稳步增長的。以主要产品6036細布为例，生产效率自1956年第二季度的93.06%，提高到第三季度的94%以上，而且从九月份下半月起都能稳定地超过95%。上海国棉16厂織机效率是怎样提高的呢？根据我的体会是从下列几方面：

## （一）提高經紗強力，改善緯紗質量：

根据經緯紗的不同要求，將經緯紗分开来紡，在配棉时選擇長度較長、細度較細、成熟度較好、整齐度較高、纖維強力較大的原棉，用来紡經紗，这样經紗拈度虽然比一般厂少，但原紗強力还是較高的。由于經紗的品質指标高、毛羽少及彈性好，所以因原紗不良影响織机断头的机会就相应的减少，織机的效率就提高了。至于緯紗，我們是配用含杂率較低的清洁原棉，并尽量縮小緯紗配棉成份中各种原棉的細度差异、長度差异及等級差异等，在工艺設計上尽量减少精紡机的牽伸倍数，从而增进了緯紗的条干均匀，同时也减少了緯紗上的棉結杂质；另一方面，我們还在緯紗上大力减少疵点，除在前紡提高清鋼除杂效率之外，并着重提高前紡当車工的接班操作水平；在后紡是加强对皮鞭皮圈集棉器的檢查保养工作和精紡副工長的跟踪檢修工作，并发动精紡当車工找出粗紧紗、竹节紗和粗紗疵点，不讓这些緯紗疵点混入織造車間。修正了精紡机的成形輪，改善了緯紗成形，并規定了緯紗的合理储备量，讓緯紗具备稳定拈度和充分吸湿的机会，这样就使棉布的緯向疵点在絕對数方面有所降低，减少了因緯向疵点的拆布停台，直接地提高了織机效率。

## （二）做好准备車間一切根本性工作：

尽量减少經紗上的疵点，并大力提高准备車間各半制品的質量，在絡經机上副工長严格执行運轉檢修工作，三班分区負責，使得絡經机上的三道清紗器保持正常，从而获得了洁淨的經紗，减少了經向跳花和經紗断头。我們学习了上海国棉五厂的絡經將結工作法，降低了織机断头中的脫結比重。在整經机上廢除了“一把結”，改打“平結”，并按照“技术管理規則”制定了筒子棒的檢換周期，使全片經紗強力接近一致。在漿紗方面，一貫采用漿液小量供应，每次三包面粉做一桶熟漿，并根据“技术管理規則”的精神，建立了一套調漿操作法、調漿过程記錄制度和工長、副工長檢查漿液制度，在漿紗間按照室內相對湿度的变化，及时地調节，稳定了漿紗回潮率；同时，我們采用每只漿軸回潮修正法，来計算实际上漿率，

达到上漿率的正确掌握。其他我們也总结推广了本厂先进的漿紗当車巡回操作法，使得三班操作得到了統一，因此一年来我們在采用合理的上漿率之下，上漿均匀率不断提高，上漿合格率从95%左右升到98%以上，漿紗增強率自22.34%增到37%，过去因上漿不良而造成的断边和开口不清等現象基本上消灭了。

执行了綜絲、鋼筚、停經片的輪換檢修制度，使得綜絲的新旧程度、孔眼大小、反正、長短得到了一致；筚面不平、齿距不匀，筚片、紗痕、边擋弯曲、大肚子筚、長短等規格，都能及时檢修；停經片的新旧混用、导眼磨灭、鉄条不平、导眼大小、弯曲不平等不正現象，也將近消灭。我們并建立了副工長及工長复查綜、筚檢修質量制度和鋼筚病历卡，因此使綜筚停經片的質量正常，消除了經紗的意外摩擦和对經紗的不正常导引作用。

由于准备車間的一些根本性工作做得好，才能产生优良的漿軸，从而提高了織机效率。

## （三）加强保全保养工作：

一年来，在全厂認真貫徹了保全保养兩大制度。拿織机的平修工作來說，我們加强了平后校車工作和实行了平車上軸后的平修質量檢查工作，这样就很显著地减少了机台平修后的運轉故障，提高了織机效率。同时，为了提高机械的“正”，我們充实了平修工作内容，对筚座走梭板弧度傳动部分換梭部分提出比較高的要求，組織和发动修繕科的力量，努力提高織机配件的修理質量，訂立修理驗收公差規格，繪制了配件图，因而大大地縮短了平修工时。

在保养方面，主要是提高運轉檢修工作的質量，整理了檢修項目及周期，并对副工長的運轉檢修工作进行严格的复查，建立了复查复修制度，这样也促使副工長的技术的提高。

## （四）总结推广先进經驗：

我們設立了厂一級的先进經驗推广訓練班，各車間成立了推广小組。一年来織造車間共有先进經驗40項，經過鉴定認為合理的并作为一种操作制度加以执行的計21項。由于这些先进經驗的推广，使布机当車工正确掌握了布面，少拆長坏布，减少了單位接头開車時間，合理处理停台，使拆布工縮短了拆布單位時間，使上軸工不超过規定上軸時間，使坏梭子显著地减少，因而减少軋梭断头的拆布停台。这些来自群众的先进經驗，經過总结推广，再到群众中去，变为群众所掌握的先进技术，我們認為这是提高織机效率的一个主要方面。

# 如何控制熟条均匀度

陝棉一厂棉紗質量研究組

改进熟条均匀度，对改善棉紗条干，降低細紗支数不匀率，增进棉紗强力，有极大意义。

根据我厂棉紗質量低劣的情况，以及目前存在的棉紗均匀度不好的問題，在并条机上从調正机械状态，皮輓加压，罗拉隔距，改进集合器，添装压縮喇叭口，减少前后張力牽伸等方面作了一些改进，并初步获得了一定的效果。

(一) 調整机械状态：經对罗拉等部分的检修，对重鉈着力不实，皮輓运轉不良，进行了調整后，头道和末道棉条均匀度都有显著好轉。如下表：

序 別	項 目	試驗次数	五碼平均差异率	平均差异率因检修而降低%	五碼最大差异率	最大差异率因检修而降低%
头 道	检修前	18	34.83	28.5	44.81	16.4
头 道	检修后	18	27.11		38.48	
末 道	检修前	18	30.94	13.3	42.04	17.5
末 道	检修后	18	27.30		35.79	

在以后的試驗过程中，有許多皮輓套筒与罗拉婆司的空隙不够正常，有的一側紧，一側松，差异达 $\frac{1}{8}$ "，有的兩側用52%的頁片能插进，皮輓和罗拉的中心綫不成直綫，或者兩根中心綫不在同一垂直平面內，以致影响隔距，且开关車时前皮輓有摆动現象。

(二) 調整压力：首先將实际加压一些不正常的現象进行了調整，扎鈎的長短，扎鈎的着力点，应符合压力着实的要求，同一皮輓兩端的重鉈磅見重量应相等(檢查过程中有相差半公斤以上的，調整后即做到兩側重鉈最大不相差0.05公斤)。

其次对不同的加压数值，在头末道并条机上分别进行了4次試驗，最后确定头道采用 $25.1 \times 24.3 \times 23.5 \times 23$ (磅)，末道采用 $24.5 \times 22.6 \times 21.4 \times 20$ (磅)，这种加压考虑到生条較紧密，头道3.4列罗拉的压力，宜适当加大，同时头道总牽伸倍数比末道大，纖維的速率改变大，須用較大的压力，及时握牢纖維，不使其与罗拉发生滑动。試驗結果如下：

序 別	比 較	加 压 情 况 (磅)	試驗次数	五碼平均差异率	五碼最大差异率	备 注
头道	改前	$24 \times 23 \times 23 \times 23$	18	30.20	38.98	改后压力系磅見重量平均值
头道	改后	$25.12 \times 24.3 \times 23.5 \times 23$	18	30.08	37.61	
末道	改前	$24 \times 23 \times 23 \times 23$	18	27.21	35.36	
末道	改后	$24.6 \times 24.05 \times 22.46 \times 22.12$	18	26.42	34.02	
末道	改前	$24.6 \times 24.05 \times 22.46 \times 22.12$	18	23.64	30.72	此次改前指在其他部分改动之后
末道	改后	$24.46 \times 22.64 \times 21.38 \times 19.99$	18	21.75	27.70	

(三) 調整隔距：加压与部分牽伸經过試驗肯定之后，我們根据苏联經驗，結合牽伸分布、棉条支

数、罗拉直徑、实际加压等情况，在头末道并条机上分别进行4次試驗。結果如下：

序 別	比 較	隔 距	試驗 次数	五碼平均差 异率	平均差异率 因改后而降 低%	五碼最大 差异率	最大差异率 因改后而降 低%	备 注
头道	改前	$6/32'' \times 8/32'' \times 12/32''$	18	25.41	9.95	32.69	7.48	①原棉混棉技术長度 $32 \cdot 17/32''$ (手扯)生条拜氏有效長度 $34 \cdot 75/32''$ ②罗拉直徑 $17/16'' \times 1'' \times 17/16'' \times 17/16''$
头道	改后	$6/32'' \times 8/32'' \times 16/32''$	24	23.11		30.44		
末道	改前	$6/32'' \times 8/32'' \times 12/32''$	18	22.91	11.06	33.83	18.8	
末道	改后	$6/32'' \times 9/32'' \times 14/32''$	24	20.55		28.48		



在試驗过程中，我們体会到隔距是由牽伸力决定的。也就是說：由相对的纖維数量和牽伸区中摩擦力的狀況所决定的。随着牽伸倍数的增加，牽伸区内纖維数較少，纖維所受的摩擦力較小，同时纖維与纖維間的相对速度大，纖維所受的干扰力大，必須相应的縮小隔距，因而在头二道并条机上采取了不同的隔距。

(四) 压缩喇叭口：压缩喇叭口的使用对于均匀度試驗的情况如下表：

序别	项 目	試驗次数	五碼平均差异率	平均差异率降低%	五碼最大差异率	最大差异率降低%
头道	不用压缩喇叭口	9	25.60	5.26	32.48	5.21
头道	用压缩喇叭口	9	24.32		30.87	

虽然均匀度沒有显著的好轉，但是它能将棉条压得紧密和光滑，在头末道并条上使用之后，可以减少并条和粗紗的意外牽伸，这种常常不易觉察地存在着意外牽伸，尤其是在筒中随着棉条量的减少，棉条悬垂部分長度的增加，以及它与余留在棉条筒的棉条圈抱合力的增加，这种情况更为严重。根据 A.B. 耶尔受夫的研究，当棉条几乎要用完时意外牽伸达到 7%。所以压缩喇叭口的采用，虽然生头較困难，但对棉条和粗紗的品質是有好处的。

(五) 改进集合器：原来使用的集合器是木制下开口，集合器本身压在棉条上，增加了棉帶的負荷，使前区的实际隔距大于理論隔距，同时由于制作不够細致，进出口寬度不够适当，有的过大，不起集合作用，有的过小阻碍纖維运动；后来我們改成上开口，用鉛絲穿进，攔于罗拉光滑部分，这样能帮助控制浮游纖維，能避免下开口的一点缺点，但是上开口本身也有一定的缺点，所以我們又拟制了新的型式，使集合器能附着在罗拉上减少跳动，进出口寬度也作了适当的修改（进口 11.8 厘米，出口 10.8 厘米，弧度随罗拉直徑决定），出口边缘傾角較大，使棉帶对集合器压力的横动分力变大，經過初步試用由外观来看，情况尚好。

(六) 减少前后張力牽伸：改小后張力牽伸，我們觉得在导条匙能防止机后断头，喂入棉条能拉直的要求下，所受的張力以小为宜，这样可以避免不正常的伸長，特別是二道并条随着纖維伸直度的增加，棉

条的强度减小，不規則的伸長將會更大，从这一点出发，我們把后張力牽伸由 1.032 减至 1.02。

在头末道并条机上把前張力牽伸由 1.014 改 0.989 倍，与此同时相应地輕重牙减一牙，冠牙加一牙，試驗結果均匀度都有显著的好轉（如下表）。这是由于前罗拉輸出的棉条兩边較薄，中間較厚（原集合器出口寬度稍大于笔架寬度）同时輸出棉網較寬，在压輥收集的过程中，在全部寬度上牽引力并不相等，張力較大时，中間与兩边的牽伸差异較大，張力較小时，差异較小，同时压輥偏心影响均匀度的程度也随着張力的大小而稍有变化。

序 别	前張力牽伸	試驗次数	五碼平均差异率	平均差异率降低%	五碼最大差异率	最大差异率降低%
头 道	1.014	18	30.08	18.38	37.61	15.05
头 道	0.989	18	25.41		32.69	
末 道	1.014	18	23.23	6.02	29.73	6.29
末 道	0.989	18	21.91		27.97	

(七) 巩固制度：

①同一罗拉挂勾的長短要一致，鉗与橫鉄間隙要一致，二、三列罗拉挂勾分別着色固定使用。

②皮輥組必須指定專人，每兩周檢查皮輥一次，檢查技术条件周轉不灵、表面有硬伤压溝、松皮，动程部分接口脫离，凹心不圓等（皮輥心子弯曲与壳子間隙等皮輥組仍依原制度檢查）。

③同一节車皮輥同列同色。头节車与末节車的皮輥要分开固定使用。

④平車檢修揩車，每逢开头班車要檢查扎鉤和重鉗的着力情况，鉤尖与鉤尖，鉗与鉗，鉗与橫鉄以不接触为原則。

⑤保全要作到皮輥婆司与罗拉婆司的間隙要符合規定皮輥婆司編号固定使用。

⑥保全要切实做到导条动程以不超过  $1\frac{1}{4}'' \pm \frac{1}{16}''$  为准。運轉中如有走动，副工長要調整。

⑦搖格林工換輕重牙、冠盖牙，咬合必須恰当。

⑧纖維長度、牽伸分布及定量改动較大时，要进行調整隔距試驗。

## 天津国棉四厂的牙輪管理制度

薛 文 广

健全牙輪的管理制度是基础性技术工作的重要内容之一。也是充分利用設備，保証和提高質量的一

項措施。因为牙輪制度不健全、不完善，就会直接影响机器变换牙輪等規格不統一，而变换牙輪决定着棉

紗的質量和規格，如輕重牙（牽伸牙）決定紡出來的紗的輕重，牽伸大小。粗、細紗的中心牙，決定着紗的拈度大小。而皮帶輪和馬達輪影响着速度的高低。不可設想，機器規格不統一，會得到質量優良和規格一致的棉紗。

健全牙輪管理制度，對於統一機器規格，保證和提高棉紗質量具有重大的意義。以前由於這一制度不健全，發生同一種支數，同一種機器變換牙輪不一致，尤其是經常變換的輕重牙不一致，因而影響棉紗格林輕重不統一，造成細紗的支數不均率很高，由上等降為一等。如在并條、粗紗、細紗以及鋼絲的輕重牙不統一都發現過。事實證明，加強牙輪管理，必須試驗室和車間密切配合，經常不斷的檢查，發現問題，及時解決。

由於牙輪管理不健全嚴重影響棉紗質量之後，提出了“健全牙輪管理制度”的意見，在總工程師和紗場主任的重視下，曾召開紗場各車間主任進行了討論和貫徹，車間主任又向值班長、副工長作了布置。經過二個多月的貫徹，取得了良好的效果。健全牙輪管理主要是從以下幾個方面加強：牙輪的收付制度、保管制度、儲備和補充制度，以及磨損挑剔制度等。其具體內容如下：

#### （一）牙齒收付制度：

1. 屬於試驗室掌握規定的支數偏差調整方面的，由試驗室開票，通知車間更改；
2. 試驗室開票車間值班長蓋章，由值班長負責布置副工長調換；
3. 車間接到調換牙輪傳票，應及時到牙子房憑票領取變換牙輪，進行調換；
4. 車間將牙輪換完後，將退下的牙輪，如數送交牙子房逐個查收，不得存放車間；
5. 其他變換牙子，換領手續，同上述規定；
6. 如在運轉中發現牙齒損壞，值班長應開票領取調換。在平、揩車時，如發現牙齒損壞，應由保全員、保養員或平、揩車隊長開票領換。

#### （二）牙齒和輪盤的管理制度（保管和儲備、挑剔制度）。

1. 牙子房將退下牙輪進行揩洗清潔，以備車間調換（牙子房由試驗室負責領導，設有一個技術幹部和一個試驗工專門管理牙輪和速度等）。
2. 牙子房將新作來的和退下來的牙輪，分別塗色，或寫明數字，以資識別，基本上作到了每個牙子都有色，每個輪盤都有呎吋字，看的很清楚。
3. 牙輪軸眼合於規格，新作的牙輪在驗收時，都嚴格掌握規格，牙子房有標準牙輪一套。
4. 當主要變換牙齒，如細紗、粗紗、并條的輕重牙等，磨滅 $\frac{3}{12}$ 以上時，鑑於對質量的影響，即由牙子房挑剔，這一工作經常來作。為了不使挑錯，影

響節約，還請車間的保全員和保養員作最後鑒別，然後再報廢。

5. 牙子房根據生產的需要，每月作新制牙輪計劃，交本廠修理廠制作，經常為補充和儲備，保證生產的需要。

6. 試驗室經常和車間提醒和教育副工長和保全工，在換牙輪時，注意愛護牙輪，因而弄壞機件的現象很少。

（三）翻改紗支及倒車的制度：按計劃計劃組提前一周交細紗（或粗紗）車間。

1. 在改車時，車間值班長填寫改車傳票，提前一小時通知試驗室，試驗室準備牙輪（改車票寫明支數、車號、改車時間等）。

2. 試驗室再開調換牙輪票，通知車間，副工長按時到牙子房憑票領取變換牙輪。

3. 改完車後，車間值班長及時通知試驗室，試驗格林、轉數等正常後，正式開車生產。

4. 換下來的牙輪及時送回牙子房查收，放到原來位置，不在車間存放，由牙子房集中管理。

（四）鋼絲、并條、粗紗、細紗的大、小平車組和揩車組，負責填寫“牙輪調查表”，於開車前交牙子房認真校對，當發現牙輪不符合標準數時，牙子房即主動與平、揩車組長聯系，更換統一牙輪後，才開車。平車後，在交接前，試驗室試驗格林正常後，才正式開車生產。

（五）試驗室牙子房建立完整的牙子統計登記簿，分車間，分變換牙輪等登記，基本上作到了賬頁和實有數字一致。另外，還有各種速度的試驗登記本。

（六）試驗室和車間還有速度高峰機台檢修制度，當實際和標準轉數超過以下範圍時，牙子房即刻開檢修單，通知副工長修理調整，修後還復驗。

實踐證明：這個制度十分必要，尤其鋼絲的錫林速度，經常發現由於皮帶松而個別台的轉數每分鐘低30轉以上的，經過及時檢修後解決了。這樣能及時解決問題。

（七）牙子房還經常的檢查機器上的變換牙輪，利用每周的減產日檢查鋼絲的輕重牙，并條的輕重牙，粗、細紗的輕重牙和中心牙等，發現不一致的即行調換，以保證一致。

還經常在車間巡回，收斂牙子，保證車間不存不放。

我們經過二個多月的實踐，已取得了良好的效果，基本上消滅了換錯牙輪的現象，保證了規格的一致，作到了同一種支數，同一種牙子。從而保證了棉紗質量的提高和規格的統一，亦顯著的發揮了試驗室的作用。我們準備進一步健全這一制度，與車間更加密切配合。



# 单独布厂和手工织布业应该朝什么方向走？

## 再谈对手工织布业的几点看法

李正光

我在今年第一期“中国纺织”发表了“根据江苏省几个地方的情况，略谈对手工织布业的几点看法”一文以后，引起了很多同志对手工织布业问题发表了意见。有些意见基本上是和我的看法一致的，也有一些意见是和我的看法不一致的。对这些和我的看法不一致的意见，有的我认为是有理由的。例如：我前次文中提到脚踏铁木织机不能改装为多梭箱织机，也提到人力织机改装成简易动力织机以后，产品质量可能比人力织机更坏。有几位同志发表的意见中，谈到脚踏铁木织机可以改装为多梭箱织机，我在北京第一棉织社也看到改装的两梭箱织机，虽然还不能代替手工换梭生产各种花格布，但已可以织简单的格子布。有些同志用实际的数字对比说明人力织机改装成动力织机以后，产品质量虽然比不上自动织机，但比原来的人力织机要好一些。这些意见有助于我对以前某些不确切的看法加以修正。有的意见是我不能同意的，这些意见主要是对手工织布业的作用；手工织布业发展的趋势；人力织布机改装为动力织机等方面提出的不同看法。对此，我再发表一点意见，以利于对手工织布业问题的进一步研究。

### 目前手工织布业的作用

我前次文中所谈的手工织布业的作用，是指手工织布业在现阶段的作用，不是指以往的作用，也不是预计将来的作用。一种生产事业在国民经济中的作用如何，主要决定于它的社会需要如何。一般来说，手工业对满足人民的需要有着很大的作用，但不是说任何手工业都是这样。有一些手工业，由于生产能力和产品质量远超过手工生产的同业机器生产的出现，或者是社会需要情况因其他原因改变了而失去了它原来满足社会需要的作用。手工织布业在现阶段的作用，是要从我国目前纺织工业的情况和社会需要情况来判断的。我国目前纺织工业的情况是：织布的生产能力和纺纱的生产能力很不平衡，大部分动力织机由于纱的供应不足，未能充分发挥生产能力，一部分动力织机由于没有纱不能投入生产，而手工织布业在整个织布业中还占有很大的比重。为什么生产能力落后的手工织布业能

够和生产能力进步的机器织布业同时并存，而且还要抑制机器织布业的生产能力来维持手工织布业的生产呢？主要原因在于：（一）我国纺织工业的织布生产能力虽大于纺纱，但织花色布的特种织机不多，一部分为人民所喜用的花色布还需要由手工织布业来生产；（二）一部分为社会所需要的，但需要数量不大的纺织品和一部分农村人民习惯使用的土布，从经济上来看，用机器生产不如用手工生产；（三）手工织布业是一种从业人数甚众的行业，也是在农业条件较差的地区的重要农村兼业，它是很大一部分人民的生活依靠；（四）手工织布的产品质量和劳动生产率虽不如机器织布，但不如手工纺纱和机器纺纱差别之大，在成本方面，除工资支出手工织布高于机器织布外，其他如材料费、折旧费、维修费、管理费都可以作到不高于甚或要低于机器织布。根据上述（一）

（二）两点，说明一部分手工织布业目前还有补充机器织布业不足的作用。根据上述（三）（四）两点，说明一部分织印染坯布的手工织布业对满足社会需要虽无必要，但还有必要在目前采取维持的方针，同时，这部分手工织布业本身在经济上还有可以维持的条件。维持这一部分手工织布业，作为一个社会问题来看是完全必要的；但从纺织工业本身来看，它妨碍了机器织布业生产能力的发挥，也给机器印染业在生产上带来很多困难。

孙杰同志列举了江阴、南通的手工织布业生产印染坯布从1952年到1955年逐年增长的数字来说明“手工业织坯布不单纯是为了照顾工人生活，而主要是支持印染工业生产”，他认为“目前上海、江苏的动力织机生产能力也已经不是尚未充分利用的情况，不可能挖出这样多的潜力”。实际上，上海有动力织机五万余台，如果纱的供应充足，在现在的基础上增加10%左右的产量是可能的；江苏的南通、无锡、常州都有闲置的动力铁机未被利用，已开动的也有一部分尚未实行三班生产，这些生产能力如被利用，增产量是可以超过四百万匹的。从全国范围来讲，未被充分利用的动力织机就更多了，如全部加以利用，在棉纱供应可能范围内的印染坯布，肯定不需要由手工织布业来生产。江阴、南通手工织布业几年来坯布生产数

字的增長，只能說明由于国家对手工織布业的照顧，动力織机的生产能力不能充分發揮，根据人民需要而逐年增加产量的印染业所需要的坯布，只好由手工織布业来增产供应。

### 手工織布业发展的趋势

手工織布业和一般手工业不同之处，在于它是和同类机器生产同时并存的一种手工业，手工織布业所能生产的产品，在我国目前的技术条件下都可以用自动織机来生产。可以说，用机器織布代替手工业織布，从技术上来說是不成問題的。但是用具有巨大生产能力的机器生产来代替手工业生产，不仅是一个技术问题，而且是一个关系社会經济的問題。技术条件具备了，社会經济条件沒有具备，这种代替仍然是不能实现的。从我国目前的社会經济情况来看，要用机器生产来代替全部手工織布，还存在着一些难以解决的問題。其中最主要的是机器織布代替了手工織布以后，多余的劳动力如何安排的問題。如果把原来从事手工織布的劳动力全部轉入机器織布，那就要把織布的生产規模扩大几倍以至十几倍，因为机器織布和手工織布比較，不仅設備生产能力大得多，同时工人的看台量也要增加几倍到十几倍。目前，还没有可能这样大規模来扩大織布生产，理由是：我国目前紡織工业的紡和織的生产能力是不平衡的，織大于紡，如果再大規模来扩大織布生产，就会扩大这一矛盾。如果在扩大織布生产能力的同时，相应的扩大紡紗生产能力，在目前，不論国家的經济建設力量和原棉供应的可能都是不允许的。即使有了大規模发展紡織工业的条件，也不可能把全部手工业工人轉入机器織布业，因为，我国手工織布业集中的地区，有的是不适宜大量发展植棉的地区，或者是現代化紡織工业已較集中的地区（如江苏、上海），在相当長的时期內，不可能在这些地区再大量发展棉紡織工业。同时，各地手工織布业的职工和农村有着密切的关系，他們的家庭絕大多数是半农半工的，除小部分青年工人外，他們不可能單独的远离家乡，到其他适宜发展紡織工业的地区去就业。所以说：手工織布业发展的趋势，只能是一部分为机器織布所代替，一部分向其它方面轉业而停产。这种趋势是随着社会經济的发展而到来的，一方面是国家的經济建設力量有可能用机器生产来代替一部分为社会所需要的手工織布业；另一方面是其他生产的发展具备了接受一部分手工織布业工人轉业的条件。在这种社会經济条件还不成熟的时期，对手工織布业必須采取維持的方針，盲目地搞机械化或者是盲目地去淘汰都是不妥当的。

所謂一部分为机器織布所代替，一部分向其它方面轉业而停产是指整个手工織布业的发展趋势而言，这并不意味着任何地区都有一部分手工織布业机械化，一部分工人向其他方面轉业。各个地区的具体条件不同，发展的情况也各有不同，有条件发展机器紡織工业的地区，就可能有較多的手工业織布工人轉入

机器紡織工业；沒有条件发展紡織工业，但有条件发展其他生产的地区就可能有較多的手工业織布工人或者是全部手工业織布工人向其他方面轉业；发展各种生产都比較困难的地区，就須要較長期采取維持的办法。我国地方如此之大，手工織布业分布如此之广，总的发展趋势虽然只有一个，但不同条件的地区的具体发展情况必然是不同的。有些同志認為手工业織布工人只能轉入机器織布业；或者認為只有兼业工人可以向其他方面轉业；或者認為是只能利用和发展手工織布业，所有这些意見，有的只是根据一个地方的特殊条件来談的，有的只是單純的主觀願望，是难以和整个手工織布业的客观发展趋势相适应的。

### 人力織机改装为动力織机的問題

对如何用机器織布来代替手工織布，有兩種不同的意見：一种意見認為手工織布业的产品都已經可以用自动織机来生产，只要其他条件成熟了，就可以廢弃人力織机代之以自动織机；另一种意見認為实现手工織布业机械化，須要先把人力織机改装为动力織机，再从这种改装的动力織机进步到自动織机。主張后一种作法的理由是：这样可以發揮手工业的积极性，利用手工业合作社的积累，减少国家发展紡織工业的資金和人力的困难。这两种意見就是所謂一步走还是兩步走的問題。要正确处理这一問題，有必要明确下述几点：

（一）不論一步走也好，或者是兩步走也好，目的都是要提高織布的生产能力，在目前棉紗供应緊張的情况下，提高一部分手工織布业的生产能力，就要降低另一部分手工織布业的生产能力或者是停止一部分手工織布业的生产，这就意味着提高了一小部分手工业織布工人的待遇而降低了大部分手工业織布工人的待遇。（二）手工业合作社的积累是全体社員公有的，应当用以为全体社員解决問題。手工織布业将来发展的趋势既然是一部分为机器織布所代替，一部分向其他方面轉业，而后者从人数來說比重又大于前者，那末合作社的积累主要不能是用于前者而是用于后者。（三）用机器織布代替手工織布要和发展紡織工业的全面规划相結合，有条件建立現代化紡織工业的地区可以采用国家投資和利用合作社部分积累相結合的办法来建設現代化紡織厂。上述三点，說明：在目前，不論采用什么办法来使机器織布代替在維持中的手工織布都是沒有条件的；将来条件具备了，不必要也不能經過改装人力机为动力織机的步驟，而是直接用动力織机来代替人力織机。

部分手工业織布为机器織布所代替，必然是在一部分手工織布工人有条件向其他方面轉业之后才能实现的。也就是說，手工織布业有无实现机械化的可能是以多余劳动力能否得到适当的安排为前提的。因此，我觉得手工織布业合作社为了实现手工織布业机械化，就不宜忙于把人力織机改装为动力織机，而应当首先考虑为大部分沒有条件轉入机器生产的职工們向其他方面轉业創造条件。手工織布业合作社（特別



是沒有条件发展現代化紡織工业的地区的手工織布业合作社)可以同时經營在本地区有发展前途的其他生产,逐步的由手工織布轉入其他生产。接近农村的手工織布业合作社可以和农业社在生产方面結合起来,在农忙时期尽可能讓社員参加农业生产,既可以克服农业劳动力不足的困难,也可以增加在棉紗供应困难下的社員收入,同时,也是为社員在將來农业生产水平提高之后轉入农业生产作好准备。这些作法,对手工織布业的职工不論是現在和將來都是有利的。

## 重視保全保养工作以后

湖南常德 舒 楓

常德市地方国营建民織布厂是1951年新建的一个小型單独織布厂,有10台丰田式普通布机,26台电动鉄木織机。对于电动鉄木織机如何正确的使用,开始时,我們的認識是模糊的。从1951年到1955年,我們既沒有研究过这种織机的技术改造問題,也沒有搞过一次大平車,而是拼命讓其運轉,听其自流,以致在生产上造成很大的損失,生产上的一些关键性問題,也長期得不到解决。比如,机架变形,机器毛病日漸增多,飞梭、軋梭現象严重,經常发生伤人事故,产品质量不好,多緯、欠緯、跳紗、軋梭等次布越来越多,材料与零件消耗也一天天增多,棉布單位用紗量長期达不到标准等,人民群众对我們的产品質量提出了意見,上級主管机关也对我們的亏紗和产品質量不好,提出了严厉的批評。为了改变这种情况,在1956年,我們从大修理基金中,动用了1690元,把26台电动鉄木織机统统进行了一次大修,并結合大修掉換磨灭零件的过程,大体上仿照丰田式普通布机的原理,根据我們在工作中发现的問題,由大家想办法,改进了投梭、箱座、打緯、卷取、送經等几个機構的某些部件。后来,又正式建立了二年一大平,一年一小平,半年换一次箱座的布机保全制度。在保养工作方面,建立了輪班修机工主动巡回檢修制度。这一系列工作的結果,在1956年这一年內,就收回了比大修理基金1690元更大的經濟效果,生产上存在的關鍵性問題,也逐漸得到了解决。比如飞梭、軋梭現象通过大修后,大大减少了,多緯、欠緯也基本上消灭了,棉布單位用紗量,由原来亏紗变成了有盈余。为了說明这些問題,我們統計了几个数字:

### (1) 單位产量 (換算为新人民币布)

主軸每分鐘速度	改前台时产量	改后台时产量	提高%	一年增加总产量
170轉	3.72公尺	3.95公尺	6.18	40,096公尺

### (2) 白市布一等品率 (省县市企业一般的檢驗标准)

必須說明,为一部分手工織布业轉入机器生产創造条件,須要經過一个艰巨的、較長时期的工作过程。在現阶段对手工織布业采取維持的方針并不等于对手工織布业各方面都維持在現在的的水平。必須积极地对手工織布进行有利于降低劳动强度、降低成本、提高質量等簡易可行的技术改革,应当把这些工作看作为一部分手工織布业轉入机器生产創造条件的不可缺少的工作。

改前	改后	提高%	一年减少的次布 (公尺)
96.02	99.60	3.73	25,685

### (3) 工人看台能力

改前每人看机	改后每人看机	提高%	每年节约人力
4台	5台	25	2人

### (4) 原紗消費情况 (紡織品公司規定的标准)

55年亏紗	56年溢紗	一年溢亏共計
166磅	2,597磅	2,763磅

### (5) 運轉一仟台时耗用的主要材料

名称	單位	改前	改后	降低%	一年节约总数
梭子	把	1.14	0.90	21.05	42
皮結	只	1.93	1.35	30	101.5
打梭板	根	3.40	1.23	63.82	380

(注:打梭板节约較多,还有一个原因:前者为木質打梭板,后者为竹質打梭板)。

### (6) 布机運轉一仟台时消費的另件設備維護費用总额

改前	改后	降低%	一年节约总金额
30.50元	22.8元	25.25	1,342元

(注:以上統計数字都是根据改前改后的長期观察結果求得的)。

由于加强了保全保养工作,还使得我們能在運轉正常的基础上,翻改了大量帶有地方色彩的花色品种,如提花、条格布等,不仅受到了人民群众的热烈欢迎,而且給我們今年安排生产,带来了两个有利条件:一个是这种品种耗工多(比如染色),解决了我們企业劳动生产率提高后,劳动力过剩的問題(現在还从兄弟厂矿增調了一部分人員);一个是这种品种耗料少,使我們今年分配的棉紗虽比去年减少了15.23%,但仍然可以維持全年正常的生产。

## 技术研究与改进

——全国紡織染技术成就專業會議交流資料

### 梳棉机道夫牆板檢修方法

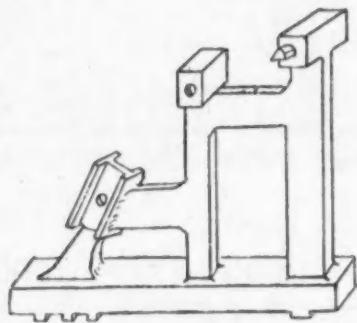
辽阳棉紡織厂

道夫牆板是固定道夫磨針托脚的基础，道夫牆板不良，直接影响到磨針托脚位置的正确固定，因此檢修道夫牆板要解决下面三个問題：

- ①左右兩块牆板上的支口角度及寬度一致；
- ②左右兩块牆板的进出位置一致；
- ③牆板本身与机面完全保持垂直状态。

檢修的主要方法如下：

(1) 檢修道夫牆板时，須采用特种工具胎（如第1图），工具上支口規格与磨針托脚支口相同，其中心綫与平面形成的角度和磨針托脚的中心与車面所形成的角度相同。



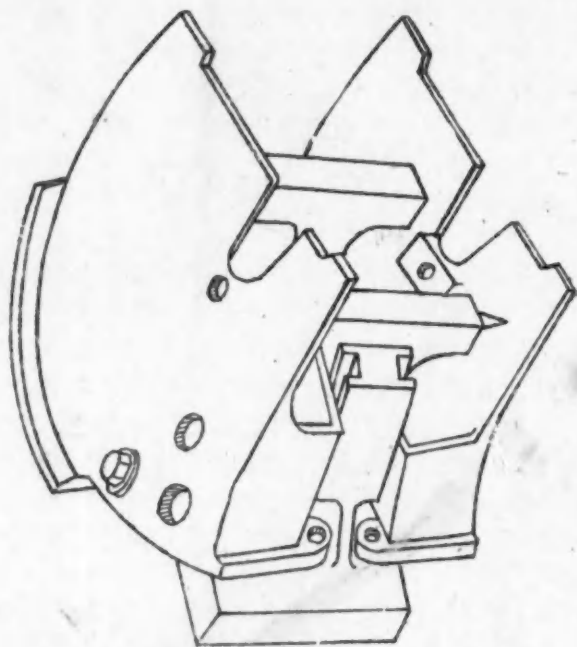
第1图

(2) 先檢查道夫牆板上的支口是否与工具胎上的支口完全密合，若不合时，則須先进行修括或燒焊修。

(3) 將兩块道夫牆板分別倒置裝在工具胎的兩側，其支口密合处用螺絲固定在一起（如2图）。

(4) 將道夫牆板与工具胎全套裝在牛头刨床的

工作台上固定，刨去道夫牆板与車面接触的不平部分。为了防止牆板在刨削时松动，須用两个卡子卡在牆板的兩側，同时在工具上也有两个罗絲頂住。



第2图

### 梳棉机磨針托脚檢修方法

辽阳棉紡織厂

磨針托脚是决定磨針質量的主要因素，磨針托脚的主要部分是与牆板接触的支口及磨輥步司部分，如果这两部分規格不良或磨損，会直接影响磨針。

磨針托脚檢修的重点是：

- ①托脚支口部分与牆板支口寬度配合正确（不符合規定者則进行刨平或燒焊刨平）。
- ②磨輥步司处采用鍍銅套的方法进行檢修。
- ③使磨針托脚支口中心位置与磨輥步司处的中心位置的关系保持左右一致。

檢修的具体方法如下：

(1) 用千分卡尺檢查托脚支口寬度是否符合要

求（标准为 $1\frac{1}{8}$ "），若超过寬度者，則須刨去多余部分，使其符合标准寬度，并保持支口平正；若支口不足寬度者，則須燒焊后再加工刨平。

(2) 將左右两个磨針托脚安裝在如第1图的工具上（支口处不得稍有扩动），然后取 $1\frac{1}{8}$ "的短軸穿过两个步司，使左右兩托脚相对应的紧固在工具上（如第2图）。

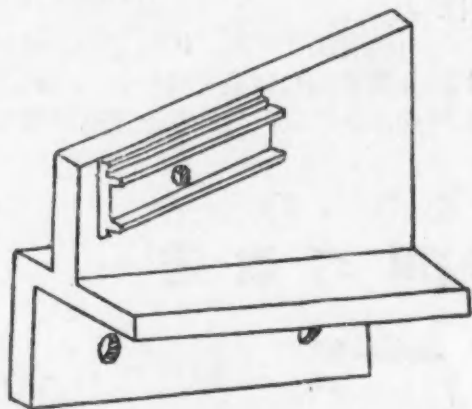
(3) 將固定磨針托脚的工具胎固定在車床圓盤的弯板上，校正磨針托脚步司的中心使与圓盤中心重合，再將步司車成直徑 $1\frac{1}{8}$ "的圓孔（如第3图）。

(4) 將預先制作好的銅套，其規格外徑 $1\frac{1}{8}$ "

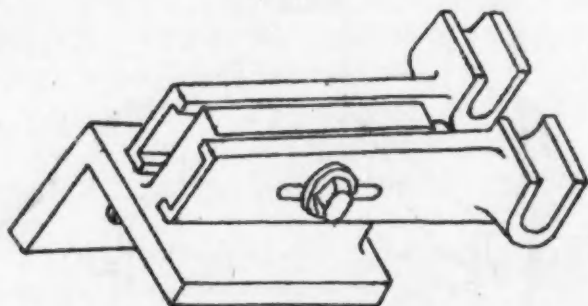


—0.002" 紧紧鑲入，其形狀如第4图所示。

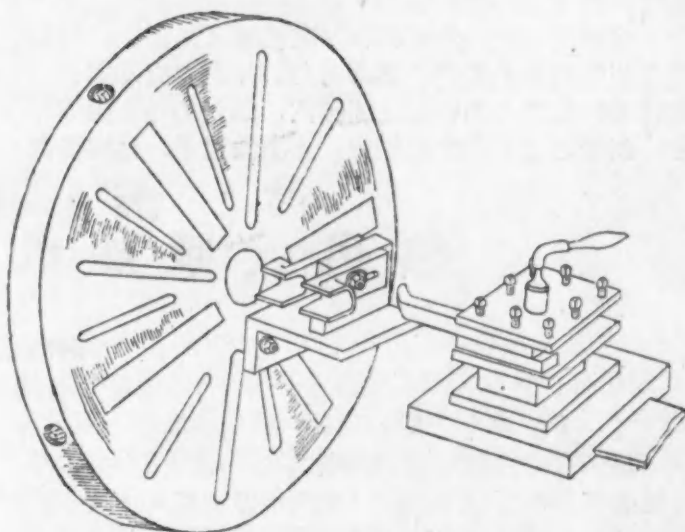
(5) 銅套套入后配裝鉚釘，使銅套緊固在托脚上面，不致于松動。



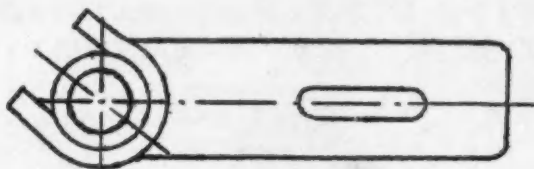
第1图



第2图



第3图



第4图

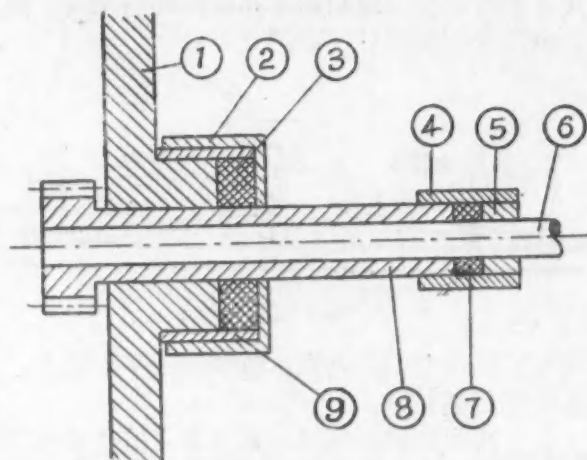
## 54型單程三道粗紗机差速箱加裝“油封”

北京国棉二厂

为了减少54型單程三道粗紗机差速箱机件在运转中加油工作的麻烦，以及防止由于潤滑不良而造成机件的磨損，所以整个差速箱象一个鼓形圓筒箱，內中灌注了大量的車用机油，使成油浴狀（每个差速箱內約需加2.5公斤机油），箱內所有齒輪及短軸、芯子、套筒几乎都浸沉在油液中。机器运转时差速箱內的油液随着箱的轉动而翻騰着，使箱內各部机件都受到机油的潤滑作用。但是由于差速箱高速回轉的影响，机油向着各个方向发射，在这种情况下，差速箱虽然裝有許多油毡以密封，但是机油还是窜过油毡，在主軸和軸承座，齒輪与齒輪，齒輪与差速箱蓋的間隙逸出。这种漏油对于物料消耗是很大的浪费，例如有一台粗紗机差速箱內加足机油2.5公斤，不到兩星期就漏尽，并且发生缺少机油而使差速箱蓋裂开。一般机台的差速箱內机油也只能維持二个月左右，因此必須在平車、揩車以及运转中进行加油，平車时一般均須加入500~1000克机油，揩車每次补給200~500克机油。我們曾經以很粘的60度机油加入試驗，漏油現象并没有好轉，再以机油、牛油2与1之比例混和加入差速箱，漏油現象虽略有改变，比机油漏得少，但是这种

混和油使用后又产生了另外一些不良情况：

- ①混合比例須視机油、牛油粘度而改变；
- ②混合不均会造成稀的漏掉，粘的阻塞各部造成軋坏机件；
- ③混合油粘度須随气温而变化。



①差速箱蓋；②油封；③油毡；④油封；⑤緊圈；⑥主軸；⑦油毡；⑧27牙斜齒輪；⑨油封。

我們在差速箱加裝了“油封”裝置(如图),根本上解决了漏油現象,一般机台裝了油封后,每个月只消耗了40~50克潤滑油(現在潤滑油是將原殘存的混合油再加上补給的机油)。

这种油封是白鉄皮圈和油毡組成(见图),油封①与差速箱盖①焊合,油封②与27牙斜齿輪⑧焊合,油毡③裝在①与②中部之間隙內,油封④与紧圈⑤焊合,在⑤与⑧中部之間隙內,充填油毡⑦,这样各部

漏油間隙减小到极点,由于油封、油毡裝配紧密和油封与油封合套起来,即使裝配还有很小的間隙,但潤滑油受到油毡的阻塞,以及外加的油封层层密封是不会漏到箱外的。

这种油封裝置制造簡單,拆裝方便,成本低,效果大,但是要注意油毡須具有彈性强的毡料,油封圈須采用較厚的白鉄皮做,另外机上原有的油毡还得充分利用。

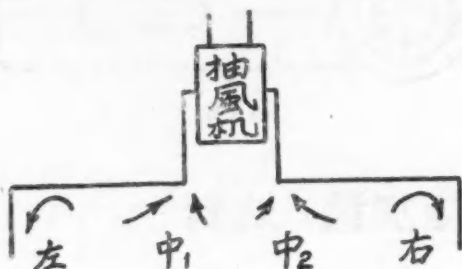
## 热风式漿紗机烘房頂的改进

郑州国棉一厂

### (一) 改裝前的情况:

热风式漿紗机为鄭州紡織机械厂1953年产品,原有烘房頂为平頂,距轉籠4"高的地方鋪着人造軟木,烘房頂的中部开有22"×20"之排风口,用每分鐘475立方呎之抽风机排风,此种構造存在着下列的缺点:

(1) 排风口与烘房頂連接处成90°,致使排气时所遇到的阻力很大,降低了排风效率(如图1)。



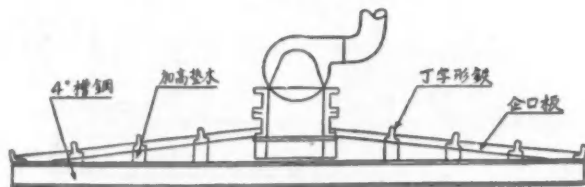
第1图

(2) 烘房頂部距排风口較远处潮湿空气不易排出,造成漿紗回潮橫向不均匀的現象。

(3) 因湿空气排出困难,使烘房烘干效率降低,并在冬季有滴水現象,造成疵布。

### (二) 改裝情况:

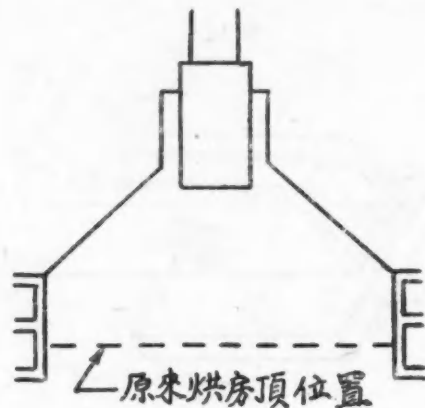
(1) 將烘房頂板由前后向中間逐漸抬高,呈傾斜式,中間骨架抬高4" (如图2)。



第2图

(2) 將烘房頂部之軟木改裝在丁字形鉄上,使頂部各处都抬高1½"。

(3) 將抽风机抬高4",其左右之頂板亦由二側向中間傾斜,中間与抽风机口相密接,吸风口比原来抬高12" (如图3)。



第3图

### (三) 改裝后效果:

(1) 改裝前后漿紗橫向回潮率比較:

改裝前:

測定位置	1	2	3	4	5	6
回	7.5	6.1	5.8	5.8	7.5	8.6
	13.8	13.8	6.9	7.5	9.4	13.8
潮	6.5	6.3	6.5	5.5	5.6	6.0
	5.9	5.9	6.5	5.5	5.5	5.6
率	12.7	13.8	10.4	6.2	6.2	10.4
平均	9.3	9.2	7.0	6.2	6.8	8.8

改裝后:

測定位置	1	2	3	4	5	6
回	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0
	7.1	6.9	6.6	6.6	6.7	6.7
潮	6.1	5.0	6.5	6.0	6.2	6.7
	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.6
率	5.5	6.0	5.5	4.4	4.8	5.5
	5.8	5.5	5.5	5.4	5.5	5.7
率	5.8	5.7	5.5	5.7	5.7	5.8
	13.8	5.8	9.1	7.1	9.1	9.7
平均	7.0	6.4	6.3	5.9	6.2	6.5



从表上数字来看, 改前回潮率差异平均为3.1%, 而改装后为1.1%。

(2) 改装前后抽风机排风效率得到了提高(出风口风速见右表)。

(3) 由于上述情况的改变, 因此基本上解决了烘房滴水。

烘房形式	改装前	改装后	提高
风	6.99	7.84	13.5%
	6.62	7.68	16%
速	7.31		
平均	6.97	7.76	11%

## 电 动 插 筘 机

青島国棉六厂

青島国棉六厂在1953年采用了脚踏列文斯基式插筘器, 对减轻工人劳动强度及提高工作效率起了一定的作用; 但由于工人操作熟练程度的不断提高, 相应地增加了工人的脚踏次数, 因此平均每个工人每日要用脚踏5千多次, 也还是相当吃力的。

为了进一步减少工人的劳动强度, 我厂唐国光、薛吉亭等同志共同研究出了用磁力来传动插筘器。自1956年6月开始试验, 经几十次的改进, 已初步获得了成功。

电磁铁和插筘器的构造: 电磁插筘器的传动原理, 就是利用通电的线圈所产生的磁力来吸引磁铁芯, 使其作上下运动, 并带动插筘器作半回转的运动来完成插筘工作。

具体方法: 是用1.5毫米纱包线绕一空心线圈, 绕制约210圈的线圈(如图1)(用24V交流电), 再用矽钢片制成磁铁方框(如图2)和磁铁芯(如图3), 磁铁芯的上端连在插筘器方杆的轆轤上, 当纱包线通电后, 线圈即产生吸力而将铁芯吸下, 就使插筘器旋转半周, 完成插筘动作。当断路后, 线圈失去了对铁芯的吸引, 借弹簧的作用铁芯恢复到原来位置。

插筘器的构造与原来的列文斯基插筘器基本相同, 就是将原有插筘器右边之夹持片接长, 并活套一开关拨杆托座, 托座之下端放在固定之托线上, 使其往复滑动, 开关托座随插筘器往复移动, 其装配方法见图4。

使用方法: 当工用穿综钩将经纱置于插筘器上时, 很自然地触及装在插筘器右端之开关拨杆④(离插筘刀约2"), 使其向右旋转。其下端连接开关即通电, 电流即通过软皮导线⑤使线圈产生磁力, 而将磁铁芯吸下, 磁铁芯的上端是用皮带连接在方

铁杆轆轤⑫上的。由于铁芯的下降, 迫使方杆轆轤旋转半周。因插筘器是活套在方杆柱上的, 由于方杆柱的转动而带动插筘器亦旋转半周, 即将经纱插入筘齿内。

当工完成第一次穿综工作, 穿综钩离开了拨杆, 由于扭转弹簧④的作用, 使拨杆离开原来位置, 其下端开关即行离开而断路, 线圈因断路而失去了磁



图 1

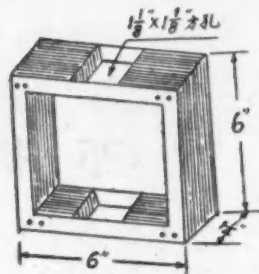


图 2

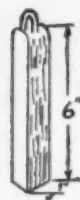


图 3

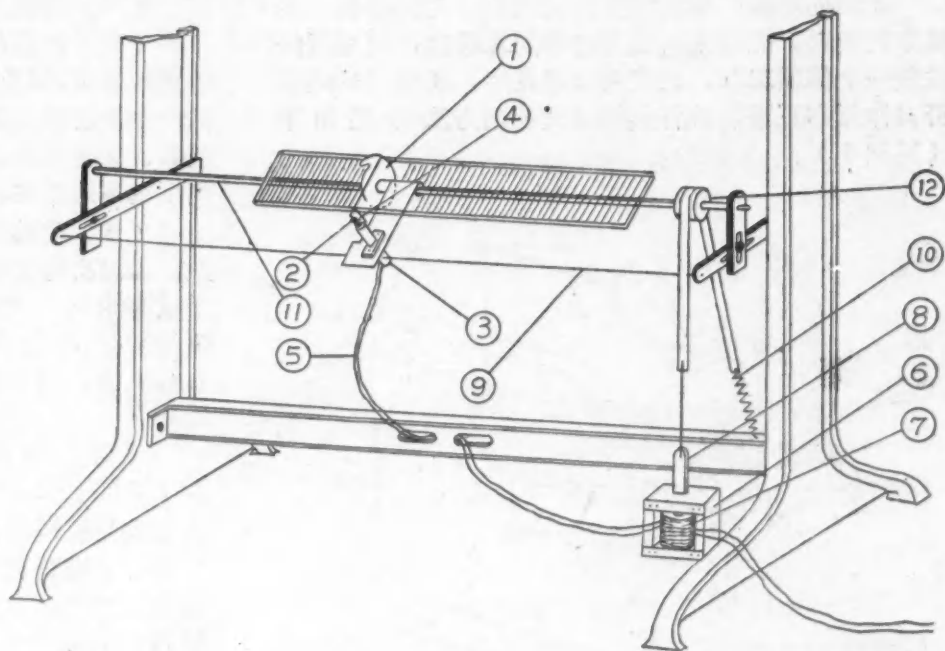
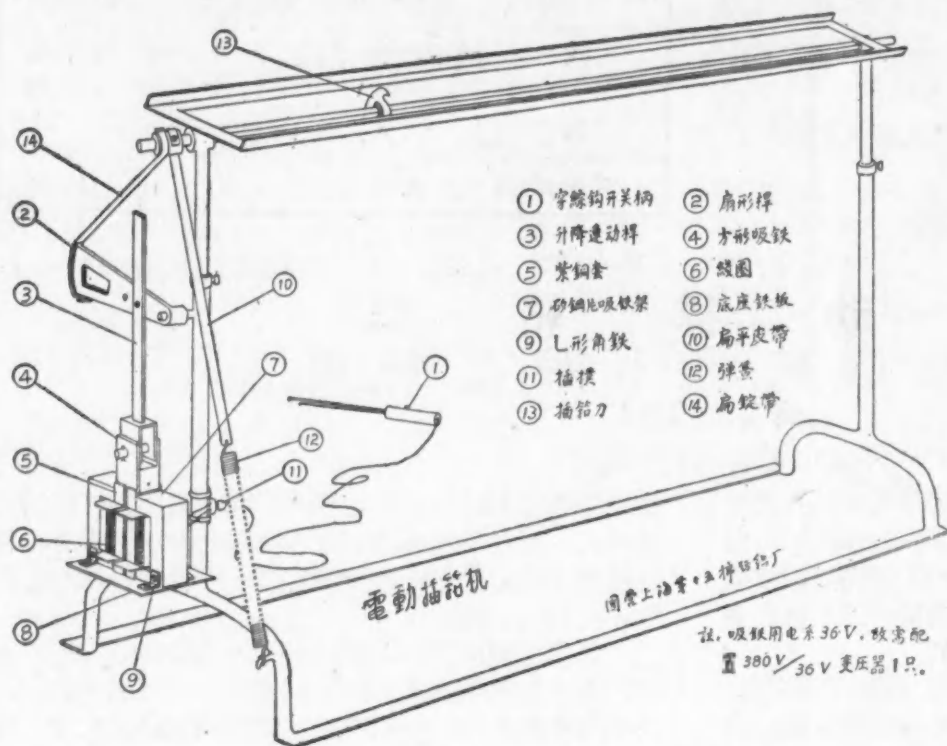


图 4

说明: ①插筘器; ②开关拨杆; ③开关; ④扭转弹簧; ⑤软皮导线; ⑥矽钢片方框; ⑦线圈; ⑧铁芯; ⑨托线; ⑩回复弹簧; ⑪方铁杆; ⑫方杆轆轤。

力，磁铁芯亦即被回复弹簧10拉向原来位置，同时插箱器也恢复原来位置。



初步技术鉴定意見：

①应用磁力插箱器可以大大減輕工人的劳动强度，操作熟練后，可以提高生产效率。

②結構簡單，造价不高，每台約20元左右，若在已使用列文斯基插箱器的工厂里采用，則还要便宜。

根据插箱器机台的多少增設变压器，一般行灯变压器可供給4~5台插箱机用。若机台多，可購置容量比較大的变压器（每台行灯变压器每个約100元左右）。

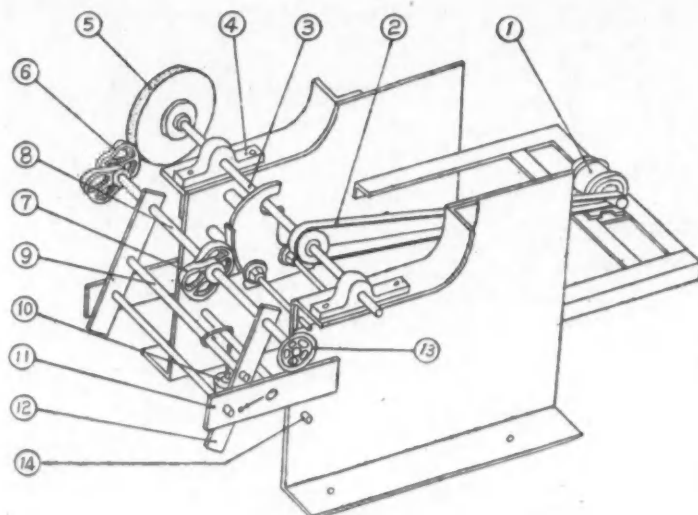
③缺点：接电开关因开关次数太多，因此容易燒坏，必需进一步研究利用耐高温的材料代替。

（編者按：上海国棉十五厂学习了青島国棉六厂的电磁化列文斯基插箱器的經驗以后，在結構方面有所改变，現將該厂电动插箱机的装配图发表如右，以供参考。）

## 布机踏盤的修理工具

辽阳棉紡織厂

辽阳棉紡織厂布机踏盤过去大部分均已磨損，曲弧亦已变形，經修机科周庆祥等同志建議，利用廢料試装一个修理工具，經使用效果良好，所修正的踏盤开口作用亦正常，現將其構造及使用方法介紹如下（見图1）：



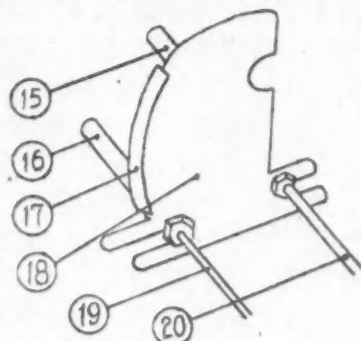
第1图

（一）構造。可分以下几个部分：

（1）机架部分：其包括二块用 $\frac{1}{2}$ "厚鋼板焊錫所成的牆板，以及用 $\frac{1}{2}$ "厚鐵板所焊成的支撐架，整个机台完全用鉚釘固紧于枕木上，机前左右寬度依靠鐵輥②、③支撐住，二端共用四个螺帽夾紧牆板，机后利用支撐架撑住。

（2）轉动部分：馬达①是固裝于机后角鐵支架上，通过皮帶②帶动軸③轉动，軸③是裝于二个培林軸承座④上，軸③左端裝一砂輪⑤（12"×1 $\frac{1}{2}$ "），砂輪的轉数为每分鐘1,400轉，用来磨削踏盤。

（3）定型部分（見图2）：其構造系利用鐵輥①、②二根，左端套有③、④套筒二个，中間配以六角罗帽二个，將弧形板⑤挟紧，弧形板上鐵板⑥之寬度



第2图



近似于踏盤的寬度，其外圍弧形系新砂輪直徑相同的圓周部分，主要作用是當砂輪直徑逐漸磨小時，或者舊踏盤大小半徑磨小後，利用調節弧形板的前後位置使舊踏盤⑥與標準踏盤⑦二者不但保持相對位置一致，而且二者均能分別與弧形板砂輪全面緊貼，便于磨削。

(4) 磨削部分：搖臂⑫是裝于二側的搖臂支架⑩上，可以繞O點前後擺動，搖臂上裝有軸⑧（直徑1½"），其左端裝有須修理的踏盤，中間裝有標準踏盤，右端固定手輪⑬，重錘⑪通過鍊條⑨搖臂等，使標準踏盤在工作位置時緊壓于弧形板上。

## (二) 修理方法：

(1) 確定修理踏盤在軸⑧上的位置：將修理的踏盤套于軸⑧的左端，使修理踏盤的小半徑與標準踏盤的小半徑方向一致後固定頂上。

(2) 調正弧形板位置：轉動手輪一周，查看踏盤⑥與砂輪、踏盤⑦與弧形板二者接觸是否一致，否則鬆開固定弧形板的六角螺帽，調節弧形板的前後位置。

(3) 磨削：開動馬達不時轉動手輪⑬，使與砂輪轉動方面相對進行磨削。

(4) 磨完一側踏盤即移動軸⑧橫向位置，再磨另一側踏盤。

從上述修理方法來看，修理後的踏盤大小半徑之差仍與標準一致，保證了梭口的大小及綜統的運動。但目前仍存在修理後表面硬度不夠的現象，最好在新制時踏盤表面利用冷鑄後再進行磨礪。如果為了保證踏盤的厚度，亦可採用焊補後磨削的辦法進行修理，但這樣修理的成本要高些。

毛

紗

上

漿

關於毛紗上漿國內很少採用，認為上漿會損壞紗線的色澤與光澤，以及在整理及染色過程中會發生困難。我參閱了一些資料後認為：如漿料配置得當，毛紗上漿實則有益，對於單股經紗更為重要。

毛紗上漿的主要目的，是使毛紗外部纖維貼緊在條干中，使紗本身更緊密平滑，以增強毛紗對摩擦之抵抗力。因為在織造過程中紗線要經過很多的摩擦：經紗間相互的摩擦，經紗和織機機件之摩擦（後梁、停經片），開口時綜眼對毛紗的摩擦，更嚴重的是筘齒對毛紗的摩擦，其中影響最大的是後二項。由於毛紗不斷的摩擦，故逐漸損蝕，強力變弱，有折裂之傾向；同時毛紗外表纖維因磨擦而慢慢積聚成球，位於筘的後面和綜絲的前面，由於織物卷取而送出經紗時，造成紗線不能通過筘齒而斷頭。所以我認為毛紗上漿不僅可增加耐磨，而且可增加紗線本身之強力。

影響上漿與否的幾個因素：

①毛纖維的長度：一般長羊毛制成之紗其上漿不如短羊毛制成者需要。②毛紗的拈度：在臨界拈

度以內，拈度之增加與強力成正比；過臨界點後，增加拈度強力反而下降，為促使毛紗具有更高之強力，可進行上漿。③毛紗的細度：如細度不均勻，如紡毛紗等也需上漿。④織物特征：如織物需要緯密甚密則需上漿。織物之織紋、用途及整理過程之簡易與否，都和上漿有關。⑤合股紗或粗支弱拈紗如經密很大，也需上漿。

漿料之配置：要考慮到毛纖維之種類，紗本身之拈度，織物之性狀和織物之經緯密。漿料一般可分三種：輕漿，中等漿，重漿。輕漿一般是不需增加強度之毛紗，只需使其表面纖維平滑，貼于條干上。中等漿適用於梳毛紗之各種用途，故使用較廣。重漿一般較少使用。

漿用材料：①粘着劑：淀粉（小麥、大米、馬鈴薯、玉蜀黍等），動物膠、植物膠等。②防腐劑：硼酸、硫酸銅、甲醛液、樹脂酚、水楊酸等。③柔軟劑：脂肪、甘油、肥皂、蠟等。

一般在配置漿料時先進行小量試驗，先研究決定此漿是否適合于此種紗。

下面是幾個用于紡毛紗之漿

料配方：①40加侖水，12磅膠，7磅玉蜀黍淀粉，1磅脂肪。②12磅玉蜀黍淀粉，14磅糊精，50加侖水，煮45分鐘。③80磅玉蜀黍淀粉，35磅埃及樹膠，10磅英國樹膠，2磅脂肪，150加侖水，煮45分鐘。②③二個配方之漿，在漿箱中之溫度約在140°F左右。

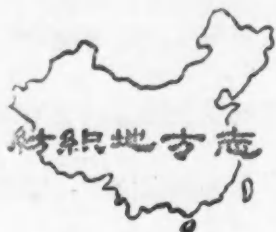
梳毛紗之漿料配方：①18磅玉蜀黍淀粉，4磅糊精，1½磅脂肪，50加侖水。②8½磅玉蜀黍淀粉，6½磅膠，22加侖水，溫度在140~160°F，干燥較慢。③48°白色精梳單紗，6磅馬鈴薯粉，2磅Senegal O.K.D（祛痰草），10加侖水，這漿質較優，可以很快的從布中洗滌掉，溫度在140~160°F。

紡毛紗上漿率一般為3~6%，梳毛紗單紗上漿率一般為8~12%，合股的梳毛紗一般為2~5%。

紡毛紗一般用在呢絨生產上的經紗，主要是高支紗該進行上漿，用梳毛紗作經紗織細薄織物時，也該進行上漿。

目前我國雖然很少採用毛紗上漿，但我認為毛紗上漿是可以採用的，因為它對提高毛紗和織物品質有很大作用。

（紡織科學研究院 宋中英）



## 上海——中国針棉織工业的重要基地

蔣秉仁 叶麟根

### 60年的历史

上海是我国最早的亦是最大的針棉織工业基地，已有60年的历史了。它的形成过程，是与帝国主义对我国进行經濟侵略，以及民族工业在帝国主义、封建主义和官僚資本主义的重重压迫下不断掙扎图存，经过許多曲折困难而逐步发展的过程不可分割的。

上海由于地处沿海，交通方便，从外国輸入原料与机器设备或傾銷商品都很方便，廉价劳动力又多，所以，早就是帝国主义眼中的一块“肥肉”。它們为了攫取巨額利潤，就在滬設厂，作为帝国主义侵略的根据地。棉紡工业与針棉織工业和人民生活关系密切，利潤又高，因此帝国主义者就首先筹划在上海发展紡織工业。早在19世紀末、20世紀初外国的針棉織品，如德国的鷹球牌、麒麟牌汗衫、卫生衫即已向我国傾銷。此后日貨鉄鉗牌毛巾亦大量輸入，由于柔軟吸水排挤了我国市場上的高丽布巾。1911年外商捷足公司在硤石推銷手搖織袜机，后逐步推广至嘉兴、松江、浦东、上海等地；1912年柯泰手搖机袜厂開設在滬。1914年日本伊藤洋行通过上海进一步將卫生袜和卫生衫在中国內地傾銷。自清末至1919年，我国的手帕市場被日本独占。1922年德国孔士洋行和美最时洋行傾銷衣着飾品花边商标，1925年又傾銷寬紧帶，德国汉成洋行也在滬設厂生产寬紧帶。

我国的民族針棉織工业是在19世紀末叶开始在上海創立起来的。1897年，在李鴻章創設上海洋布局的七年以后，中国第一家針織內衣厂云章袜衫厂（即景綸內衣厂）在上海設立，專門生产“桂地衫”、“錦地衫”、“椒地衫”（即汗衫），机器是德国哈茄厂制造的吊机，用60支錢双根进錢織成；1910年該厂开始生产卫生衫。此后五和、景福、公和、富华等內衣厂相繼開設。至第一次世界大战期間，上海內衣厂的产品除供应本国市場外，还开始向南洋等地出口。自1912年，我国最早的毛巾被單厂三友实业社設于上海后，毛巾被單业即逐步发展，至1924年已能生产回紋浴毯、闊幅毛巾被，1925年开始生产独幅被單；部分产品并向南洋出口，出口額亦逐步提高，1927年外銷数量已占年产量的一半，至1932年我国的毛巾被單曾一度独占南洋市場。制袜工业自外商柯泰袜厂在滬開設后，有錦华、信华二制袜厂相繼開設；至1916年始有中华第一、华純等电机織袜厂，并有部分袜子外銷。1920年上海开始生产圍巾、手套、背心等产品。手帕工业发展較晚，直至20世紀20年代才有上海汉

阳、寰球等二十余家工厂生产印花手帕，而且只是以日貨的手帕坯布作为原料进行加工。1930年英国塔牌手帕和捷克三花牌手帕大量向我国傾銷，民族手帕工业遭到排挤，迟至1933年才有真正的国产手帕問世。1936年以后上海的麻紗手帕已行銷国内外，向南洋、欧美出口。1925年上海中华工业厂和胜德花边厂生产花边商标，是我国最早的織帶厂；同年德商汉成洋行又將在滬的寬紧帶厂售給国人，改名美編寬紧帶厂。此后上海的織帶工业即逐步发展。随着染織业及針棉織业的发展，上海的制錢工业亦得到了发展，1936年制錢业中已将电力鉄机代替了部分手搖木机，生产量随之逐步增加。上海的針棉織工业就这样逐步发展起来了。

上海的針棉織工业从一开始就經常处在困难重重、极不稳定的情况中。抗战期間，一方面由于日寇对棉紗实行“統制”政策，針棉織业所需原料受到控制而缺乏；另一方面国内購買力大大降低，因此上海的針棉織工业就呈現了萎縮衰退的局面。当时毛巾被單行业只能以手紡棉紗作为原料。1945年抗战胜利后，一度有过畸形的发展，出現了虛假的繁荣局面，但未几在帝国主义主要是美帝国主义的傾銷政策下上海的針棉織工业又一蹶不振，开始走下坡路。制袜工业受到美、法尼龙錢袜傾銷的打击，无法竞争，至解放前夕已有大部分工厂停工。內衣工业同样的受到了美貨的打击，1947年后产量还不到战前的水平。寬紧帶工业則由于主要原料人造絲来源的减少和价格的高昂、生产寬紧帶无利可图，而逐步减产。毛巾被單业受到国民党反动政府“外汇政策”和“出口結汇办法”的影响，出口大大縮减，开工率驟然降低30%。总之，解放前夕上海的針棉織工业与其他的民族工业一样，在美帝国主义和国民党反动政府的摧殘下奄奄一息、面临困境。上海解放初期，由于針棉織品的国内市場——华南、西南地区尚待解放；国外市場亦因美帝封鎖，出口困难；被战争破坏的交通錢一时尚未完全恢复；整个国家的財政經濟状况尚处在困难时期，因此上海的針棉織工业亦受到了这些因素的影响。特别是1950年上海“二六”轟炸后，电力供应不足，更增加了困难。1950年国家开始統一全国的財政經濟；同年五六月間又大力調整了公私关系，并开始逐步的对針棉織工业采取加工、定貨、收購等措施；加之是年9月农村丰收，市場活跃，購買力提高，上海的針棉織工业終于开始由困难到好轉，在国家的领导和帮助下逐步得到恢复和发展，出現空前未有的繁荣局面。



## 中国最大的針棉織工业基地

上海針棉織品的产量占全国第一位，又以品种繁多、質量优良著称，在滿足国内人民需要以及支持出口貿易上起着重大的作用。上海針棉織工业現共有內衣、毛巾被單、袜子、手帕、織帶、襯衫服裝、制絨等行业大小工厂1,492戶，职工77,504人，大类产品即有70余种之多，而小品种則多达四千七百余种。

根据1956年資料，上海的針棉織用紗几占全国的1/3；几个主要产品的产量占全国总产量的比重是：毛巾1/6，卫生衫褲、春秋衫褲和毛巾被占1/4以上，汗衫背心、袜子、被單、木紗团占1/3以上，手帕几占3/4，而寬紧帶、袜帶則主要集中在上海生产，寬紧帶占88%以上、袜帶占95%以上。因此上海的針棉織品面向全国，行銷全国各地，在广大人民中有深刻的影响，特別是許多名牌产品如：鐘牌414毛巾、三友提花毛巾被、大統方格被單、康福花袜、花籃、荔枝、金杯等牌号的平口袜、飞輪牌木紗团、寶球牌手帕、綠叶牌和标准牌的襯衫等等更受各地人民欢迎。根据商业部門1956年上半年的資料，几个主要产品的內銷地区的銷售比重如下：

产品名称	銷售地区							
	上海市銷	华东	华北	西南	中南	东北	西北	其他
汗衫背心	10%	25%	13%	14%	20%	10%	—	8%
棉毛衫褲	10%	60%	7%	5%	7%	5%	—	6%
卫生衫褲	8%	50%	—	10%	25%	—	—	7%
袜子	13%	25%	10%	10%	20%	7%	10%	5%
毛巾	22%	33%	10%	10%	15%	—	—	10%
被單	10%	23%	—	25%	22%	—	—	20%

上海部分針棉織品早已在国外有良好声誉，暢銷南洋地区。解放后对外貿易不断扩大，針棉織品出口的数量和品种几年来都逐步有了增加。根据資料，几个主要产品外銷数占生产总量的比重是：毛巾1955年为1/10、1956年上半年为2/10；毛巾被1955年为62%，1956年上半年增为73%；木紗团1955年为13%，1956年上半年为27%；被單1955年只2%，1956年上半年增为1/10。羊毛服用品則几乎全部出口。其他如襯衫、雨衣、手帕、汗衫背心、春秋衫褲、袜子、劳工手套等亦有部分出口。这些产品很受国外侨胞和国外人士的欢迎。如莫斯科百貨公司絨織品部主任对上海出口紫羊絨衫的評價是：“它出奇的好和漂亮，貨色一到就售空，甚至从倉庫中补充都来不及。”外貿部門亦經常收到国外寄来的贊誉信件。

## 全行业合营帶來的巨大变化

上海的針棉織工业存在着許多先天的缺点，如：

小厂非全能厂多，大厂和全能厂則很少，有的行业則根本沒有一家全能厂，厂地分散，厂房簡陋；設備潜力虽然很大，但其中許多設備陈旧落后，如毛巾机中有一半以上是人力机，被單机中有1/3以上是人力机，制袜业中手搖机占的比重則更大，各个行业中的技术力量亦比較薄弱，現有的技术人員大都只有技术經驗，缺乏理論知識，專門的針棉織技术人員則更少，亦沒有一套完整系统的有关針棉織工业技术理論的書籍；再加上过去資本主义的腐朽經營方法，企业的組織与管理基础更是非常薄弱。这些缺点在私营期間是不可能得到解决的，只有全行业合营后，在国家的統一管理和领导下才能采取措施逐步的加以根本改造。

在1956年全行业合营以后，国家对上海針棉織工业实行了集中管理，成立了各种专业公司，分別管理所屬各个基层企业。

合营后，生产关系起了变化，职工的积极性大大提高，上海針棉織工业在各方面都取得了巨大成績。1956年針棉織各主要产品都完成了年度計劃，比1955年有很大的增長，許多产品都达到历史上最高水平。如与1955年比較，汗衫背心增加16.91%，春秋衫褲增加22.54%，卫生衫褲增加12.67%，毛巾增加16.98%，被單增加23.81%，毛巾被增加11.75%，袜子增加10.48%，襯衫增加4.13%，手帕增加8.76%，木紗团增加1.87%。为了滿足人民的需要，产品品种亦尽可能作了适当的調整，許多为人民特別喜爱的品种的比重都有了提高。如袜子中花袜、童袜所占的比重增加了，卫生衫褲中厚絨和淺色产品比重、汗衫背心中汗衫的比重以及60支以上高档产品的比重、春秋衫褲中60支精梳燒毛T.K棉毛衫的比重、毛巾被中提花的比重，手帕中的印花手帕以及織造手帕中的生肖全肖手帕，60支以上变档手帕等比重都有了提高。一年来各主要針棉織品的質量亦均有了較大的提高。与1955年質量最好的第四季度比較：卫生衫褲提高了5.77%，汗衫背心提高了2.81%，春秋衫褲提高11.19%，毛巾提高2.71%，被單提高6.64%，毛巾被提高0.48%，袜子提高4.31%，手帕提高5.77%。有的产品如襯衫、水龙帶、拉鏈帶、羊毛衫等四季度正品率已达99%以上。同时在物理性能和色澤牢度方面也有了不小改进。如各項針織品均采用加固色剂，皂洗牢度和摩擦牢度一般均提高1—2級左右；又如毛巾被單采取了先漂后織的办法，减少了一次漂白，基本上消灭了发脆現象；內衣和服裝均采取先落水后成衣的办法，减少了变形的缺点。为了进一步扩大产品的花色品种，从多方面滿足人民的需要，組織了企业內的設計人員，發揮了职工的积极性和創造性，至第三季度共試制了新产品1,734种，其中新規格118种，新花样1,011种，新品种605种。比較突出的有化学領襯衫、尼龙彈力袜、新穎的羊毛袜、敦煌图案的印花手帕等，深得人民的喜爱，博得了消費者的贊誉。

## 新 書 介 紹

### 紡織工程数理統計

严 灝 景 編 著

定价1.27元

本書講述了整理實驗數據的統計計算，和根據数理統計原理分析實驗資料的方法，以及這些方法的理論推導和所用公式的數量證明。書中收集了很多實例，以便讀者了解在實際工作中如何運用統計分析方法。例題中的數據都是紡織工業生產和實驗的結果，其中有些可供實際工作參考。書中還講述了一些紡織書籍中常用的理論公式及数理統計的推導，能幫助讀者進一步學習紡織科學的理論知識。本書是為了高等紡織工業學校學生學習数理統計的知識而編寫的，也可供紡織工程技術人員參考。

### 淀粉漿料分解劑 氫胺T和燒碱 紡織工業部技術司編著

定价0.40元

氫胺T和燒碱作淀粉分解劑漿紗是學習蘇聯先進經驗——矽酸鈉作淀粉分解劑以後的另一實際經驗報導。本書着重說明氫胺T和燒碱作小麥淀粉分解劑對漿液的物理化學性質，並根據實驗數據提出了適合的分解劑用量、氫胺T漿防腐作用、剩漿變化原因、氫胺T和燒碱漿配方操作方法及有關化驗方法等項。這是一本理論結合各廠實際經驗的書。供紡織廠技術員工應用和參考。

### 皮 靱

端木 丰 編 著

定价1.06元

本書分總說、皮和白呢；皮靱間主要機器常用工具、皮靱制作、呢心糊和膠水、皮靱保養、皮圖制作與保養、皮帶及鞍板絨棍的制作和保養、皮靱間的工作檢查等九章。總說中介紹了皮靱的種類及其發展趨勢等，其後各章系統地介紹了皮靱用料的計算與品質要求，皮靱皮圖等的制作和保養技術。在呢心糊與各種膠水一章中，介紹材料性能與調劑方法外，還列舉了一些不同的配方予以比較，作為改進膠水配制方法時的參考。書中章末並附有習題。

### 羊毛商品學

A·H·尼古拉耶夫著 陶景亮譯

定价1.63元

本書闡述了羊毛的一般概念、羊毛在生物學、組織學和化學上構造的性質、套毛和它的組成。有系統地敘述了關於羊毛的卷曲度、細度、長度、伸度、色澤回潮率、淨毛率等技術性質的最新研究和測定方法。分別說明剪毛方式、羊毛的各種疵點、羊毛分類法和採購標準，以及羊毛在工業上初步加工和工藝用途的各種基本知識。並專章介紹了蘇聯現行的品質驗收和結價方法。

### 我們怎樣改進呢絨的質量

E·費多托娃著 顧錫榮 孫傳已譯

定价0.24元

作者E·費多托娃在本書中敘述了“解放了的勞動”呢絨工廠如何執行政府交下的關於擴大呢絨品種，提高呢絨質量的新任務。工廠為了保證新任務的完成，發動了全廠的潛在力量，展開了勞動競賽。全體工人和工程技術人員都努力設法防止產生疵品，積極推廣先進工作方法。為了更好完成生產新品種的任務，工廠並採取了逐步訓練副工長和女工的办法，使他們都能熟練地掌握新品種呢絨生產的技術。

本書生動地介紹了該呢絨工廠的實際生產經驗，是紡織企業工人和管理人員的一本良好讀物。

### 謝爾巴科夫絲織染整廠的合理化建議

蘇聯紡織工業部編 徐子鉉譯

定价0.27元

謝爾巴科夫絲織染整工廠是蘇聯的一個著名的先進工廠。該廠職工開動腦筋找竅門，提出了很多有效的合理化建議，因而使該廠在生產中獲得了卓越的成績。書中收集了該廠最近的一些合理化措施，例如紡織機的改裝，在絲染整方面採用新的工藝規範和新的助劑（例如助劑 ОП-10 勻染機A等）。由於實施了這些合理化建議，該廠在降低成本和提高產、質量方面獲得了很大的成績。

本書還介紹了幾種新設計的用於絲絨生產方面的設備。可供絲織廠和絲綢染整廠技術人員參考。

紡織工業出版社出版

新華書店發行

中國紡織

(半月刊)

1957年第14期

7月30日出版

編輯者 中國紡織編輯部  
北京東長安街

出版者 紡織工業出版社

總發行處 郵電部北京郵局

訂閱處 全國各地郵局

經售處 全國各地新華書店

印刷者 財政出版社印刷廠  
北京東郊八王墳

規定出版日期：每月15、30日

上期印出時間：7月16日

上期發完時間：7月17日

本期印數：7,182

每冊定價：0.22元

歡迎訂閱